2011

恒強新世代製版ソフトウエア
取扱説明書

本ソフトウエアは、浙江恒強科技股 份有限公司全自動コンピュータ横編機とセットにする制御システムの製造企業に適用します。

浙江恒強科技股份有限公司

2011-8-30

目　　次

1. 概要.....7
2. ソフトウエア実行の要求.....7
3. インターフェーススタイル.....8
4. 主な機能モジュール.....9
4.1 ソフトウエアのインストール..... 9
4.2 ソフトウエア登録..... 9
4.3 描画設計..... 11
4.4 ファイル操作..... 12
4.5 パターンファイルのタイプ..... 12
4.6 プログラムの自動形成..... 13
4.7 プログラム資料の編集..... 13
4.8 工程ビル成形..... 13
4.9 picasso1.0 との比較..... 14
5. ツールボックス(tools box) 19
5.1 ツールボックスのアイコン..... 20
5.1.1 描画ツール..... 20
5.1.2 拡大縮小ツール..... 59
5.1.3 横編機ツール..... 60
5.2 常規ツール・バーのアイコン..... 62
5.3 作図エリアの編み色コード..... 80
5.4 メニューバー..... 83
5.4.1 ファイルメニュー..... 83
5.4.2 編集メニュー..... 84
5.4.3 視図メニュー..... 85
5.4.4 高級メニュー..... 87
5.4.5 ウィンド・ウメニュー..... 95
5.4.6 ヘルプ・メニュー..... 96
5.4.7 横編機メニュー..... 97
5.5 コンテキストメニュー..... 120

6. ショートカットキー.....131
7. 機能線の描画エリア、指示バー.....134
7.1 機能線表.....134
7.2 部分機能線の操作説明.....146
7.2.1 節約(L201).....146
7.2.2 ユーザ・マイクロ(L202).....147
7.2.3 スティッチ(L207).....151
7.2.4 ロッキング(L208).....151
7.2.5 速度(L209).....152
7.2.6 ロール(L210).....153
7.2.7 ニット形式(L216).....153
7.2.8 糸（1）(L217).....160
7.2.9 糸（2）(L218).....160
7.2.10 糸（3）(L219).....162
7.2.11 各々移転(L224).....164
7.2.12 ジャカードタック(L225).....164
8. 工程ビルの成形.....166
8.1 進入.....166
8.2 工程ビル.....166
8.3 工程ビルのアイコン及びパラメータの説明.....167
8.3.1 機器タイプ.....167
8.3.2 開始の針数.....168
8.3.3 開始針のオフセット.....168
8.3.4 廃棄糸の回転数.....169
8.3.5 畝織の回転数.....169
8.3.6 畝織.....169
8.3.7 畝織の移行糸.....169
8.3.8 畝織の配列方法.....170
8.3.9 ネック.....170
8.3.10 単片.....172
8.3.11 中間針.....173

8.3.12 左の針、右の針 174
8.3.13 ネックオフセット 175
8.3.14 ボディー対称、ネック対称 175
8.3.15 保留パターン 176
8.3.16 左右マージン、上下マージン 178
8.3.17 前落し、後メインレーシング 179
8.3.18 Vネックのスプリット、Vネックのインターシア 180
8.3.19 Vネックのスプリット行数 182
8.3.20 ラウンドネックの底部のスプリット 183
8.3.21 中心ピン抜き 184
8.3.22 中心表示 184
8.3.23 綿糸中心記号 184
8.3.24 検査 185
8.4 入力 185
8.4.1 ボディーの工程ビル 185
8.4.2 ネックの工程ビル 187
8.4.3 サイクルの工程ビル 187
8.4.4 右ボタンのメニュー 188
8.4.5 その他の表示 189
8.4.6 前ニット、後ニット 192
8.4.7 鏡像コピー 192
8.4.8 サイクル 192
8.5 高級パラメータ 194
8.5.1 前ニット 194
8.5.2 後ニット 195
8.5.3 糸&段数 195
8.5.4 その他 196
8.6 工程ビルのロード、保存 215
8.6.1「易佳」工程ビルのロード 216
8.6.2「桜」工程ビルのロード 216

8.7 工程ビルの新規作成 218
9. 小図作成 219
9.1 基礎小図 220
9.2 平行仕上げの小図（1） 222
9.3 平行仕上げの小図（2） 223
9.4 平行仕上げ小図（3） 224
9.5 オフセット針数のある小図 226
9.6 片面ジャカード付けの小図 227
9.7 膨らみ小図 229
9.8 小図ネスト 230
9.9 ネスト小図の分解作成過程（例） 231
9.10 展開小図の空行削除 234
9.11 小図保存 236
9.12 小図編集 236
10. ワークエリア 237
10.1 ロードCNT 238
10.2 模擬機能 239
10.2.1 模擬 239
10.2.2 統計 242
10.2.3 探し 243
10.2.4 位置付け 244
10.2.5 パターン行 245
10.2.6 サイクル 245
10.3CNT編集 246
10.3.1 直接修正 246
10.3.2 編集動作 246
11. パターン編集 249
11.1 高級オプション 250
11.2 自動処理オプション 252
11.3 ジャカード・オプション 258
11.4 インターシアオプション 266

12. 初心者使用について.....272
12.1 ソフトウエア・インストール.....272
12.2 初の使用.....277
12.3 描画.....280
12.4 糸の設定.....281
12.6 自動プログラム(自動帯出).....283
12.7 分解図調べ.....284
12.8 分解図例(ABC.EXE 編集).....284
13. 部分スティッチ図解.....287
13.1 片面標準(前面).....287
13.2 片面反針(背面).....288
13.3 自動接続(総針).....289
13.4 1X1 畝織.....290
13.5 2X1 畝織(2X1 坑条).....291
13.6 2X2 畝織(2X2 坑条).....292
13.7 穴(メッシュ/糸罗織物構造).....293
13.8 ロープ織り(紐撚り).....294
13.10 ジャカード(片面ジャカード/片面点線).....296
13.11 インターシア(INTARSIA).....297
14. 色ブロック表.....298
15.FAQ.....305

1. 概要

このたび、恒強新世代製版ソフトウェアをご利用いただきまことにありがとうございます。本製版ソフトウェアの取扱説明書をよくお読みの上、正しく本ソフトウエアをお使いください。

本ソフトウエアは、自動プログラミング機能を備えて、自動的にコンピュータ横編機製品の次制御機器の制御データを形成します。その機能はパターン設計、画像解析、データ伝送、自動編集などを含んでいます。

2. ソフトウエア実行の要求

OS：Windows XP/Vista/Win7 簡体字中国語版

Intel Pentium 2G Hz または AMD Anthon 2G Hz 以上

1GB 以上のメモリ(2GB 推薦)

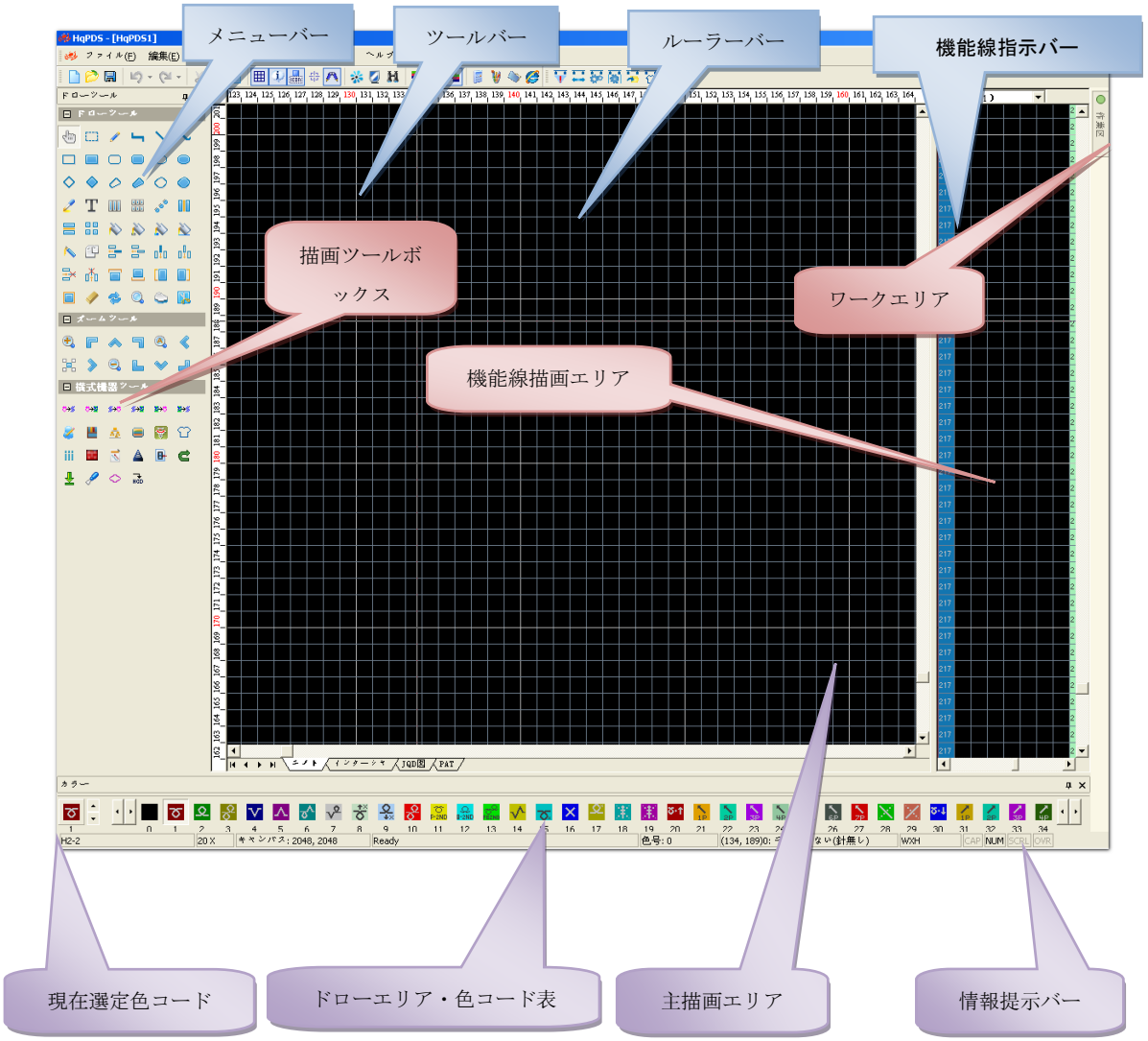
ソフトウェアインストールのための 256MB 以上のハードディスク容量

ディスプレイ：17 インチ以上(解像度 1280X800 以上のもの推薦)

コンピュータが USB インターフェイスを備えること

3. インターフェーススタイル

本製版ソフトウェアは、マイクロソフトの Windows をもとにて開発できた図形操作ソフトウェアで、プルダウンメニュー、ポップアップメニュー、ツールボックス・メニュー、主描画エリア、機能線・描画エリア、指示バーなどで構成されています。インターフェースは直観的、操作は便利です。具体を次に示します。



4. 主な機能モジュール

4.1　ソフトウエアのインストール

- まず、恒強公司ダウンロードセンターである「www.zjhqtech.com/down」で適切なインストールパックを選択してダウンロードします。ドングルバージョンは、恒強新世代製版システムのドングルを持っているユーザ、登録コード・バージョンは、他のものために用いられます。また、慈星バージョンは慈星機械のユーザで専用され、他の機械のユーザは共通バージョンを使用して下さい。
- WinRar で選定したインストールパックを解凍して、setup.exe のインストールファイルを得ます。
- インストール完了まで setup.exe を動作させます。
- ドングルバージョンの場合、「開始->すべてのプログラム->恒強新世代製版システム->ドングルドライバー」をインストールして下さい。
  運行の「開始->すべてのプログラム->恒強新世代製版システム->データベースエンジン」を動作させます。
- それから、製版システムを操作することができます。登録コード・バージョンの場合、初めて操作する時、登録インターフェースが現れ、ショートメッセージにより、登録コードを得ることができます。
- 初めてお使いいただく前に、「開始->すべてのプログラム->恒強新世代製版システム->恒強新世代製取扱説明書」をよく読んで下さい。開けない場合、先に PDF リーダーをインストールしてください。

4.2　ソフトウエア登録

登録コードバージョンの製版システムを初めて操作する場合、関連の登録処置を行わなければなりません。

- コンピュータごとに唯一の特徴番号があって、ユーザはこの特徴番号

によって私達から登録コードを得ます。登録コードは、8 桁の数字です。

- ◆ 登録コード：当社の提供した登録コードを入力し、確認される場合、製版システムの主インターフェースに入ります。いったん登録できた後、次回システムスタートの場合、登録は不要です。
- ◆ ショートメッセージによる登録：現在、私達はショートメッセージによる登録番号取得の機能を開通しています。
- ◆ ショートメッセージの登録要素（名前、出勤先、機器型番）を入力します。
- ◆ 「ショートメッセージ説明」をクリックすると、ショートメッセージ発送の求められる情報が現れます。
- ◆ 現れるショートメッセージ情報をあなたの携帯電話を通じて指定番号まで発送して、あなたは登録コードを受け取ります。登録コードも 8 桁の数字です。
- ◆ 1 つのショートメッセージで同時に最大 5 つの登録コードを発送することができるが、登録コードの間を読点で分けなければなりません。例えば、「恒強システム,恒強,HQ,25668714,11223344,55667788,99999999」等。
- ◆ このショートメッセージの情報は無料で、ショートメッセージの通信料しか払いません。
- ◆ 登録コードの情況を得るために、発送したショートメッセージの内容が如実、有効なことを確保して下さい。

説明：

新規バージョンについては、ショートメッセージによる登録を通じて再度登録する必要があります。当社が情報費を受け取らないので、中国移動、中国聯通あるいは中国電信の通信料しか支払いません。携帯電話機としては、携帯、小霊通のいずれでも良いです。

登録の際、関連情報を提供しなければなりません：携帯電話ユーザの名前、

就職先、機器（メーカー)、登録コード。登録コードを得るために、情報が如実、有効で、書式が正しいようにして下さい。

登録インターフェースで相次いで【ショートメッセージ登録】、【ショートメッセージ説明】をクリックすると、詳しいショートメッセージの説明を得ることができるが、入力間違いがないように注意して下さい。

当社は、専用ショートメッセージ・サーバーを通じて正しい登録ショートメッセージを処置・回復し、普通、ショートメッセージ登録に対して、24 時間のサービスを提供いたします。

申し訳ございませんが、ショートメッセージがコンピュータの自動処理で対応されるもので、ショートメッセージには「頼む」、「宜しく」、「ありがとうございます」、「お手伝い」等の言葉を使わないで下さい。

あなたの通信料を節約するため、複数台のコンピュータで登録し、1 つのショートメッセージで発送することができます。1 回最大 5 つの登録コードを発送可能で、書式を次に示します：

携帯電話ユーザの名前、出勤先、機器（メーカー)、登録コード 1、登録コード 2、登録コード 3、登録コード 4、登録コード 5。（各情報の間に読点の使用が必要です）

登録コードを受け取ったら記録して下さい。コンピュータに windows をインストールし直す場合、再度使うことができます。

最後、クラック版ソフトウェアを含んで、淘宝あるいは個人的に他人から本ソフトウエアを買わないで下さい。トロイの木馬のリスクがある上、アップグレードの場合、登録しなければなりません。

4.3 描画設計

メニュー、ツールボックスのアイコンのプルダウンを選んで、便利に製版パターンの設計操作を行うことができます。主な描画元素は：点、線、長方形、円、楕円、ひし形、多角形など、主な機能は、色交換、配列コピー、直線コピー、多重コピー、鏡像コピーなどがあります。選定範囲のコピー、色充填、回

転、展開、色置換、削除、切取、貼付などの操作を便利に行うことができます。

4.4　ファイル操作

パターン毎に２つのファイルがあり、それらのファイル名は同じだが、タイプは異なります。ユーザは、ファイル名しか注意しなくていい。システムは自動的にパターンの異なる属性を別々に保存する(編集によって 2 タイプのファイルは生じ、編集前のものは 1 タイプのファイルとします)。ファイルタイプは、*.PDS、*.HCD などがあります。ユーザがファイル保存を選ぶと、システムは自動的に前述のファイルを形成します。従って、ユーザが古ファイルの開けを選ぶと、システムは、自動的に前述のファイルを入らせます。

なお、時には同名で「_EXP」拡張子を持つファイルを形成し、つまり *_EXP.PDS パターンに似ています。これらは、小さい図を含む場合に用いられます。

4.5　パターンファイルのタイプ

PDS ファイル

このファイルは、恒強製版パターンのファイルで、保存したら自動的に形成し、次回パターンを開ける時に直接ダブルクリックして開けることができます。

それは、パターンニット図、インターシア図、ジャカードニット図、パターン動作図、機能線図、ユーザマイクロ、ユーザ定義の背面インターシャなどの内容を含みます。

HCD ファイル

説明内容は、パターンが編集された後のユーザの理解およびプログラム制御ページの調達し使用することに便宜を図る分解図(パターン・ファイル)、アクチュエータ動作図およびサイクル情報などです。

4.6　プログラムの自動形成

システムは、前述 PDS ファイルの説明によって、自動的にコンピュータ横編機の次制御機器の必要な HCD ファイルを形成することができます。前述説明が不十分か解釈しにくい場合、エラー・メッセージにヒントを説明し、そして誤ったパターン行号と誤った原因を指摘し、編集を停止させます。また、パターンの編集・システムは、両板間の不良ピン衝突による干渉現象などを検査・測定することができます。

4.7　プログラム資料の編集

ユーザは、パターンを順調に編集した後に、メニューのワークエリアをポップアップし、HCD 動作を調べて、分ける効果を把握することができます。もちろんより重要なことは、プログラム行の資料が完備するかどうか、正確かどうかを調べることができます。この時にユーザはこの機能を使って、このモジュールの提供するダイアログ・ボックスを通じて、注意深くすべてのプログラム行の資料が正確かどうかを検査することができます。例えば：糸、動作、スピード、スティッチなど。なお、ユーザもこのダイアログ・ボックスの資料を修正することができます。

また、ここでシミュレーション・アクチュエータ効果図を調べることができます。ミュレーション図中にもピン衝突を検査することができます。この誤りが現れる場合、慎重に設計図を印刷して下さい。

4.8　工程ビル成形

ユーザはソフトウェアの工程ビル成形機能を使うことができます。工程ビルパラメーターを入力すると、自動的に必要な工程を形成し、しかも自動的に基本機能線、自動スプリット、記号、位置別水平狭化を添えます。

4.9　picasso1.0 との比較

このシステムは picasso に基づいて開発できるもので、picasso1.0 バージョンに比べて、主に次の機能は向上しました。

機能	説明	付注
1、描画ツール		
曲線、丸角付長方形、ひし形、鏡像コピー、枠、押し出し、シャドウ、カラー取り除き	追加内容	
水平鏡像、垂直鏡像、回転	修正内容	Picasso1.0 使用不能
行列挿入、行列削除	大量処理追加、1 回取消・回復支持	
ショートカットキー	追加内容	文字 A－Z で選択ツールを選択 CTRL+数字で添削する行数を選定。
一部描画ツール	右ボタンによる属性設定の拡大を支持し、ツールの描画形式を豊かにします。	重点改善
2、一般ツール		
取り消し、回復	修正内容	1 回で複数のステップを取消・回復可能
示唆スイッチ、中心線スイッチ	追加内容	
色マスク、色探し	追加内容	
計算器、描画、フォルダ	追加内容	
3、右ボタンメニュー		

中心線設定	追加内容	
テンプレート	追加内容	保存、選定を支持。 重点改善
ピクチャーファイル	追加内容	複数値の変換を支持。
すべてのファイル、主制御機器ファイルの発送	追加内容	

4、カラー・バー

ショートカットキー	追加内容	数字 0－9
184－187	修正	ダミー針色コード
191－198	修正	ジャカード狭化
244－248	修正	タック二段
249	修正	全部ニット

5、視図

パターン	修正	小図支持、重点改善
ジャカードニット図	追加内容	様々なジャカード背面を支持します。
パターン図	追加内容	アクチュエータ図
拡大・縮小ショートカットキー	追加内容	マウスホイール
移動ショートカットキー	追加内容	マウス+スペース

6、機能線図

L201	修正	小図機能線
L207	追加内容	局部ジャカードの場合のスティッチ ジャカードタックの場合のスティッチ スティッチ修正
L213	追加内容	プル・ボード・ロール

L214	追加内容	他ロール、予備
L216	修正	81－1、2 91－1、2 121－161：局部ジャカード 処理方法は異なります。
L217	追加内容	結び目の糸号 システムロック機能線
L218	修正	プル・ボード機能線
L219	修正	シンク機能線
L224	修正	まずサイド１針移動 自動移動機能線
L225	修正	多くのタック形式を追加

7、一般メニュー

導入	追加内容	picasso1.0 パターン導入
取消、回復	修正	不再区分描画エリア与機能線エリア的取消与恢复
スキップ	追加内容	
ツールボックス、視図スイッチ	追加内容	
語言	追加内容	多国言語のバージョンを支持します。
オンライン更新	追加内容	新バージョン自動チェック、重点改善
歴史更新	追加内容	最近の改善内容が一目で分かります。
について	修正	バージョン番号、ダウン

		ロードセンター、QQ サービスグループ
高級パラメーター設定	追加内容	

8、横編機メニュー

機器タイプ	修正	システム指定
工程ビル	追加内容	重点改善
背面インターシャ	修正	保存可能
紗分離、紗->編み形式、紗の間の色充填、成形設定、1x1 変換、圧縮分離、滑り説明、狭化分離、各々移転設定、空白行の自動圧縮、CNT ファイル導入、背面編みへ移動、ユーザマイクロ導入、スティッチ段自動コピー、糸停止点表示、浮線糸設定、HCD ファイルまで転換	追加内容	重点改善
パターン展開	追加内容	小図効果チェック
編集	修正	選定対象の編集を支持します。 統計情報追加 自動的に CNT、PAT を入らせます。 自動的に糸方向を示します。

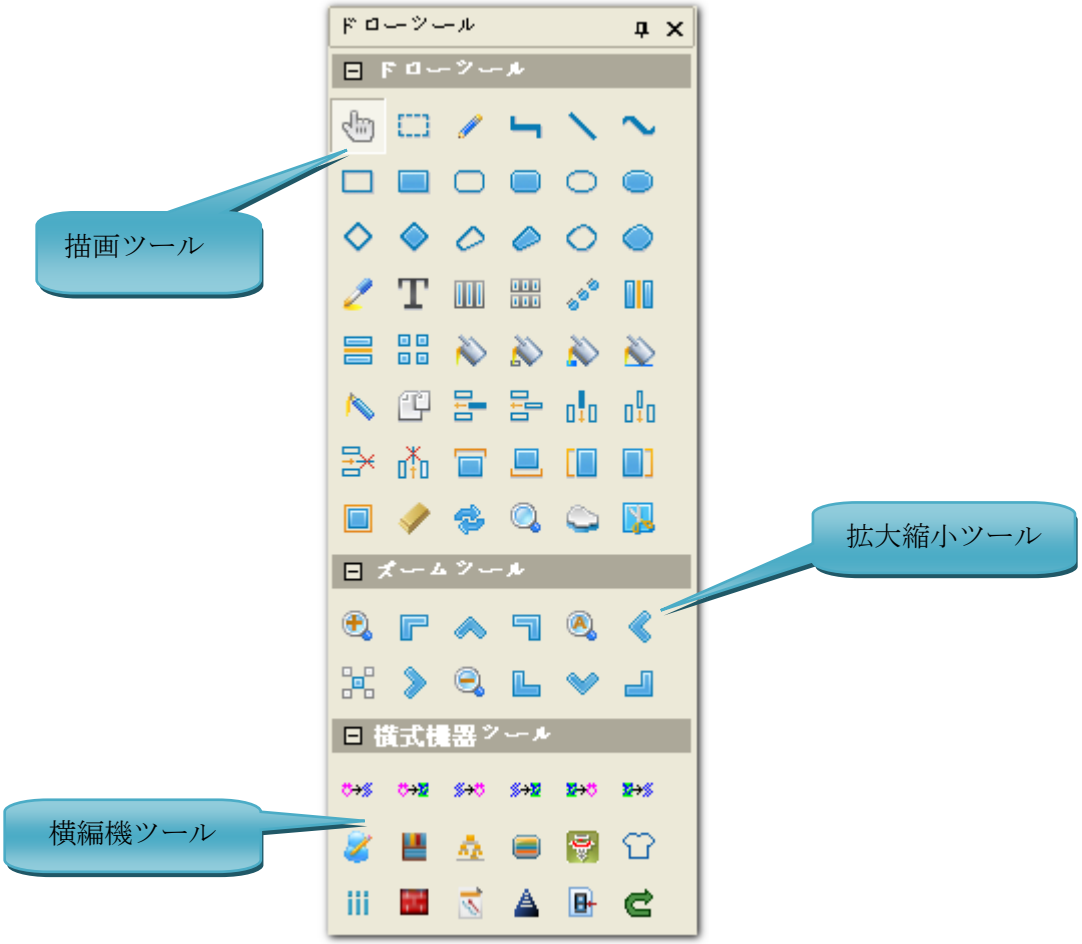
9、CNT 調べ

動作読み取り	追加内容	自動的に PAT を入らせま

す。

模擬、統計、調べ、位置付け、パターン行、循環	追加内容	
関連表示	追加内容	パターン、パターン図、CNT、模擬図の間は関連的に表示します。

5. ツールボックス(tools　box)



主描画エリアの左側は、描画ツールボックスで、3 つのツールボックスで構成されます。具体は、描画ツール、拡大縮小ツール、横編機ツールです。

描画ツールは、作図の必要なツールを提供します：マーキー、ペン、折れ線、直線、曲線、長方形、ひし形、直線コピー、マトリクスコピー、鏡像コピーなど。

拡大縮小ツールは、描画エリアの縮小と移動に用いられます。

横編機ツールは、描画エリア、インターシア、ジャカードニット図の間のコピー・転換用のツールです。

26 の字母キーは、描画ツールのショートカットキーとして、ショートカ

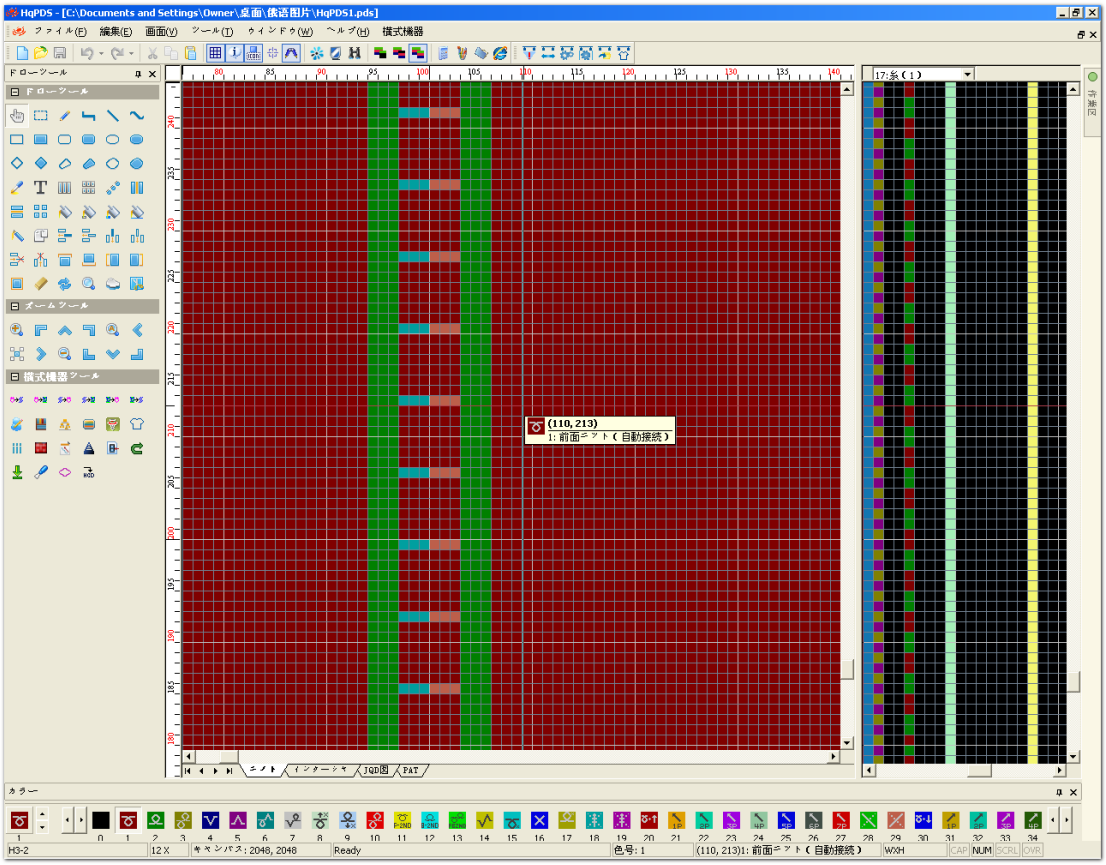
ットキーの機能設定により、デフォルトされるショートカットキー設定を変更することができます。

5.1　ツールボックスのアイコン

5.1.1　描画ツール

ハンドツール

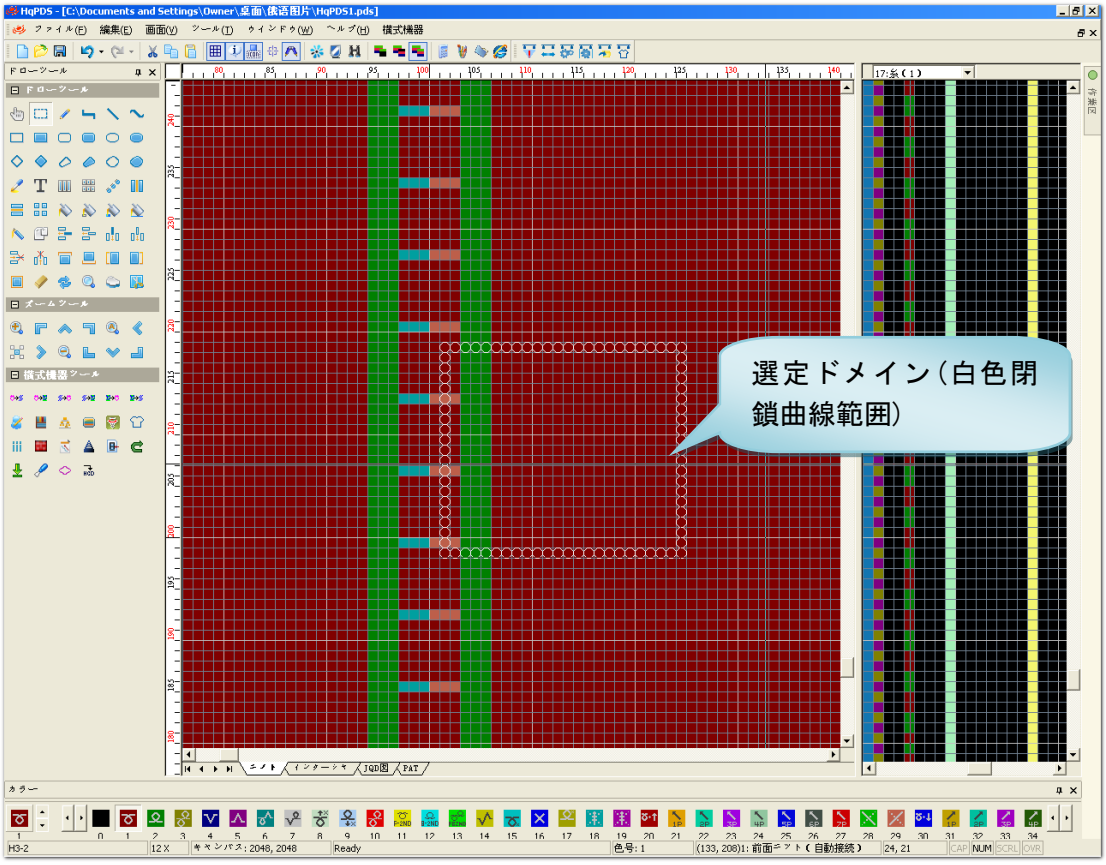
- ハンドツールを選ぶ時に、描画エリアで長時間でマウスの左ボタンを押して描画エリアをドラッグ、移動を行うことができます。ユーザのピクチャーへのチェックに便宜を図ります。
- 他の描画ツールの場合、マウスの右ボタンを長時間で押してもドラッグ、移動を行うことができます。
- 編集した後、糸の方向を示す時に、ハンドツールを選択して、編みエリアで方向矢印の示唆が現れます。具体を次に示します。



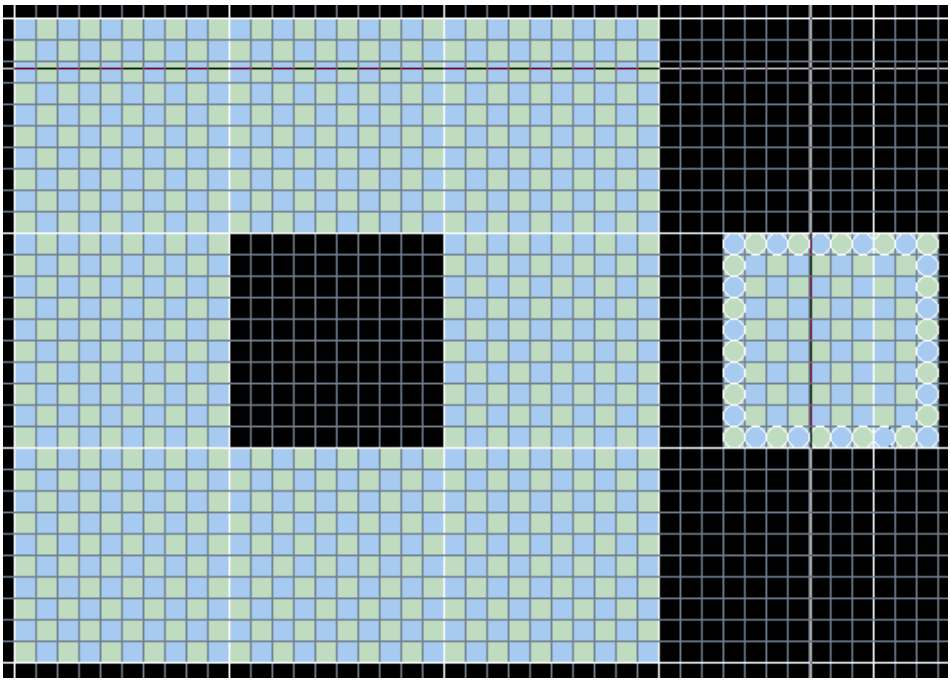
ドメイン選定

- マウスポインタを図形開始点まで移したら、マウスの左ボタンをクリックして、図形終点までマウスポインタをドラッグし左ボタンをクリックして済みます。
- ドメイン設定は、機能線描画エリアでも使うことができます。目標ドメインを選出して、それによって編集(コピー、ペースト、カットなど)を行います。具体を次に示します。白色の枠型は選定ドメインです。ドメイン取消の場合、キーボードの Esc を押します。

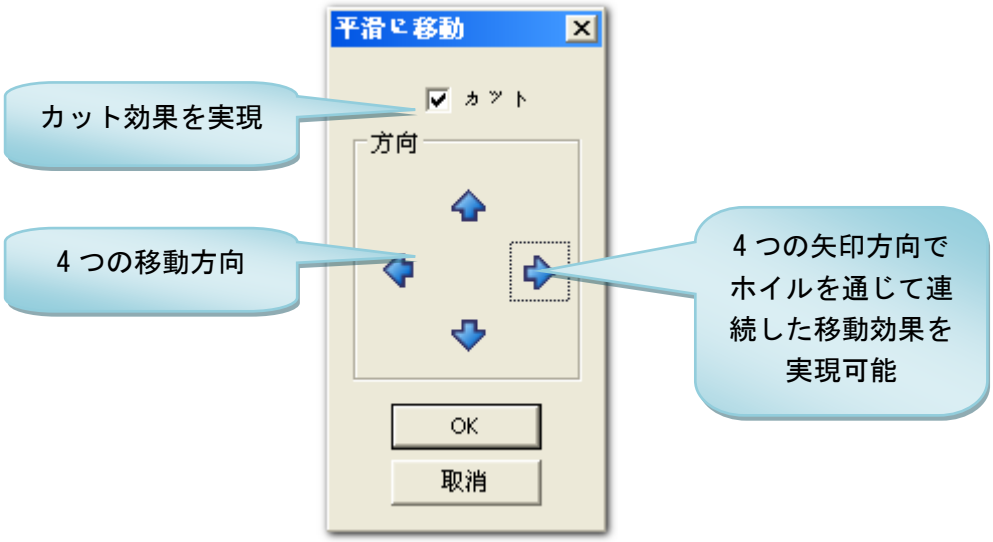
  注：最小選定ドメインは 1 つの図形単位(1 点)です。

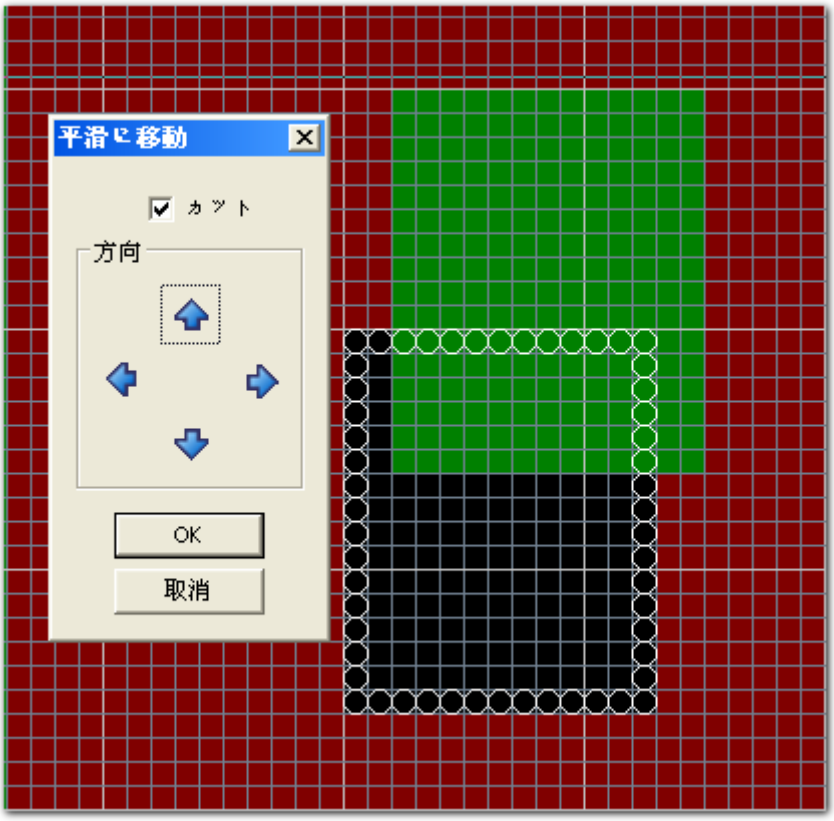


- ドメインを確定したら、選定ドメインの内容をドラッグ・コピーすることができます。この時にＣｔｒｌキーを押すと、カット機能を備えます。



- 右ボタンの属性機能：滑らかに選択枠内のパターンを移動することができます。





滑らかな移動効果により、マウスのドラッグし位置付ける時の座標偏差を避けることができます。

ペン(pen)

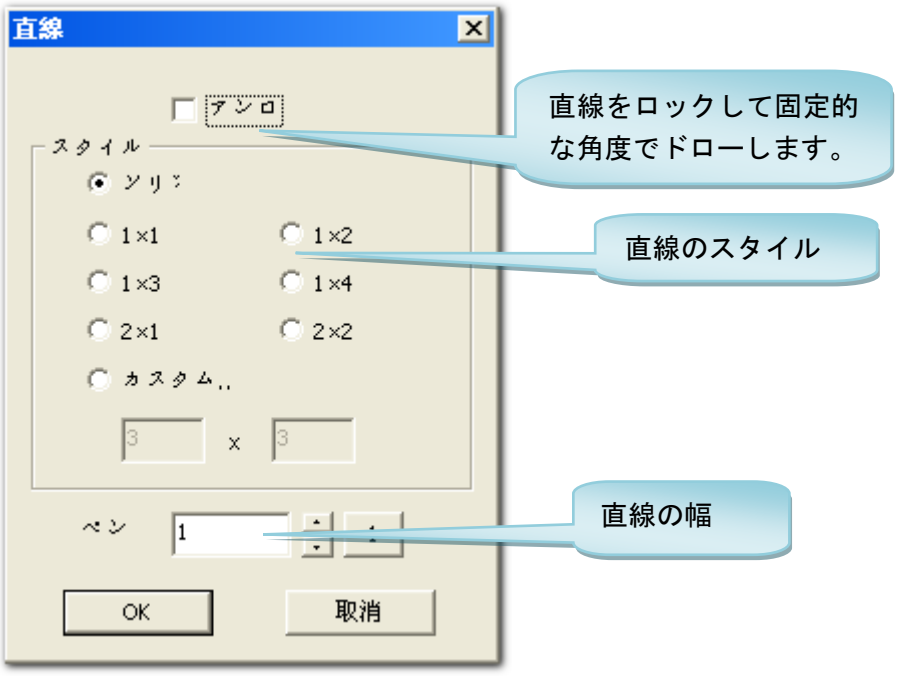
- マウスをドラッグして、あなたは現在の色ブロックで自由に点、曲線を作成することができます。クリック 1 回は 1 つのピクセル点で、左ボタンをしっかり押してマウスポインタをドラッグすると、連続した線をかきだし、目標位置まで左ボタンを釈放します。

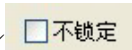
折れ線

- マウスポインタをスタート点まで移動し、左ボタンで描画エリアのスタート点をクリックし、マウスポインタをドラッグすると、折れ線を作成することができます。ご希望の新しい線の位置で左ボタンを 1 回クリックします。左ボタンをダブルクリックして終わります。

直線

- マウスポイントをスタート点まで移動し、左ボタンをクリックしてマウスポイントをエンド点までドラッグし、再び左ボタンをクリックして終ります。当面の操作について、マウスポイントをドラッグしてキーボードのEsc を押して、取り消すことができます。できた直線を取り消すしたい場合、取消・削除ツールを使用しなければなりません。
  - 右ボタンの属性機能：直線の作成方法、スタイルおよび太さを設定することができます。右ボタンを使って描画ツールを選ぶことができるが、この時にツール変更の属性インターフェースが現れます。属性インターフェースは普通はパラメーター設定あるいはクイック描画（以下同じ）に用いられます。また、描画エリアでマウスの右ボタンをクリックして、コンテキストメニューで属性機能を選択して属性機能（以下同じ）をも設けることができます。



オプション 

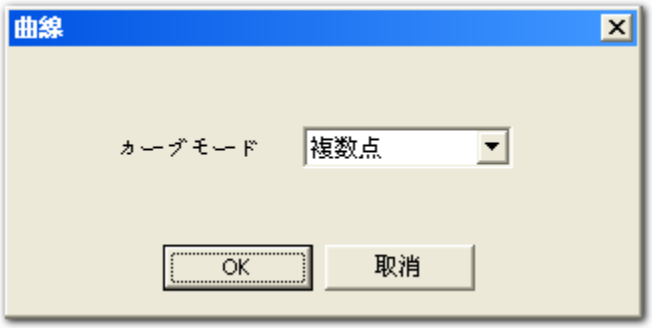
に「√」をつけると、直線は、固定的に 0、30、45、60、90 度の方向で描画を行います。さもなくば、任意の角度で描画を行うことができます。

スタイルで直線がソリッドかを設定することができます。

なお、ペンの幅を設定することができます。

曲線

- 曲線のある円周位置をクリックし、それからポインターをドラッグして曲線の形を調整します。第 2 の円周について繰り返しこの操作をします。
- 設定インターフェースで曲線方法を「2 点」として設けることができます。この時、描画方法は、まず曲線の両端を確定し、それから曲線の中間点を確定することで、放物線のような曲線を作成することができます。
- 右ボタンの属性機能：曲線の描画方法を設定することができます。

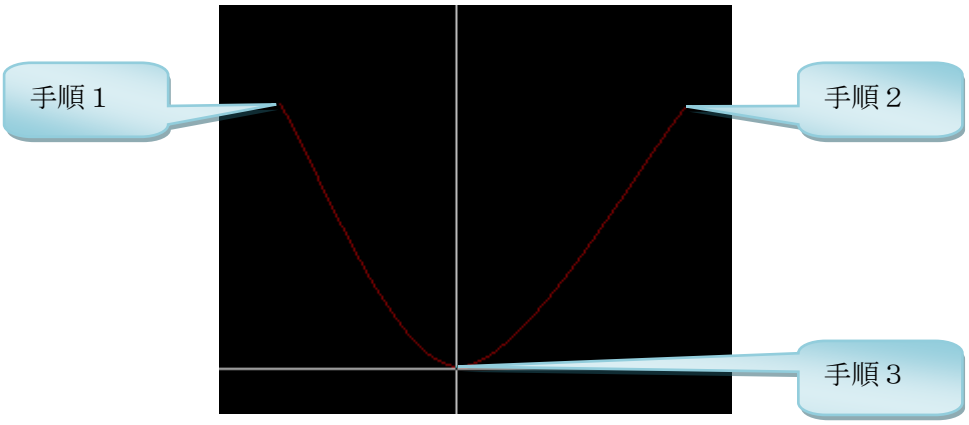


曲線モデルを「2 点」として設定する時、作図方法は、次の通りです：

1、 マウスの左ボタンをクリックして、曲線の左側点を確定します。

2、 もう 1 点で左ボタンをクリックして、曲線の右側点を確定します。

3、 さらにマウスを移動すると、曲線の中心が現在のマウス点と合わせます。適当な位置まで移動し、マウスの左ボタンをクリックして、曲線の作成が完了します。



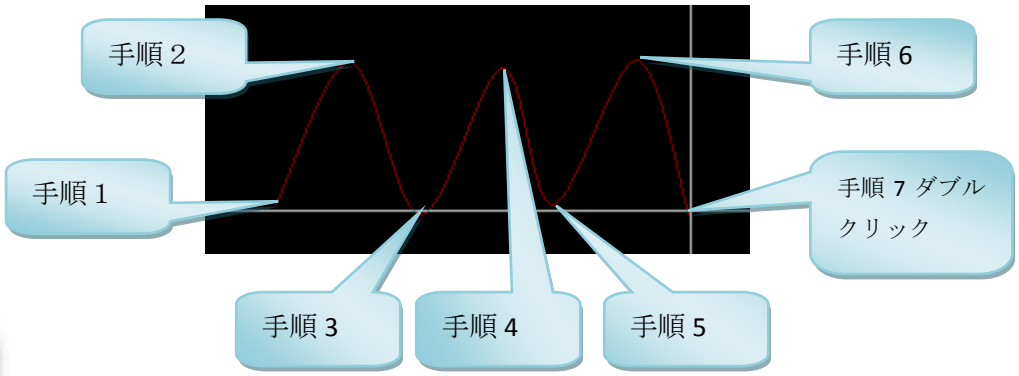
曲線モデルを複数点に設定する場合、作図方法は次の通りです：

1、 マウスの左ボタンをクリックして、曲線の左側点を確定します。

2、 マウスの左ボタンをクリックして、曲線の２点目を確定します。

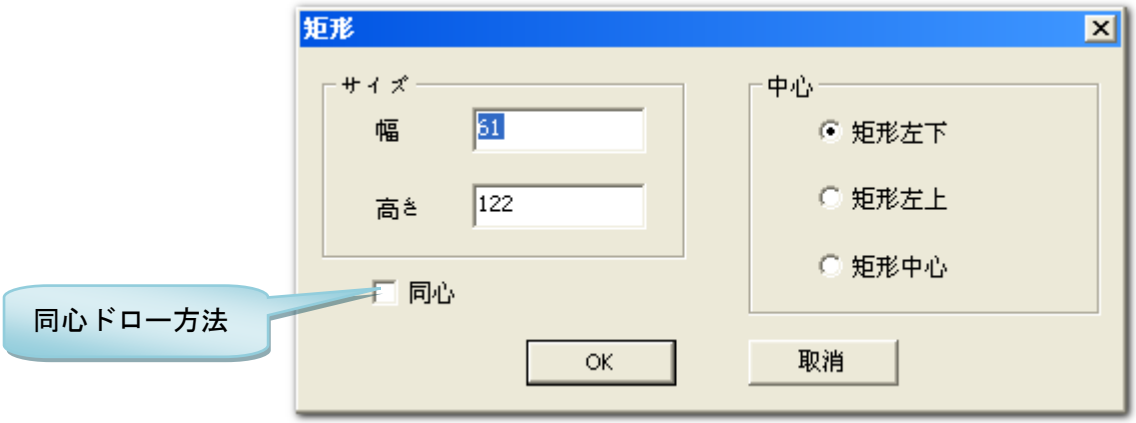
3、 マウスの左ボタンをクリックして、曲線の N 点目を確定します。

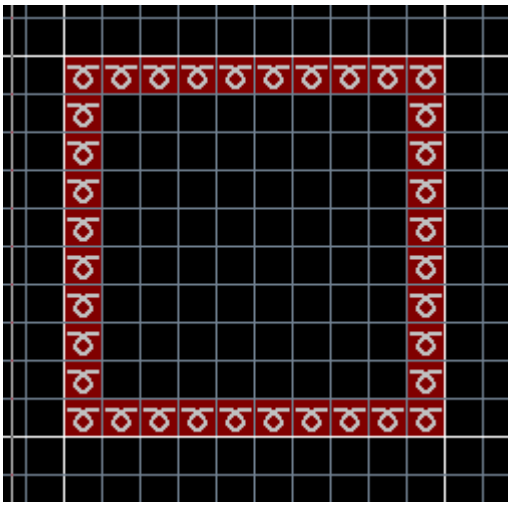
4、 マウスの左ボタンをダブルクリックして、曲線の右側点を確定し、曲線の作成が完了します。



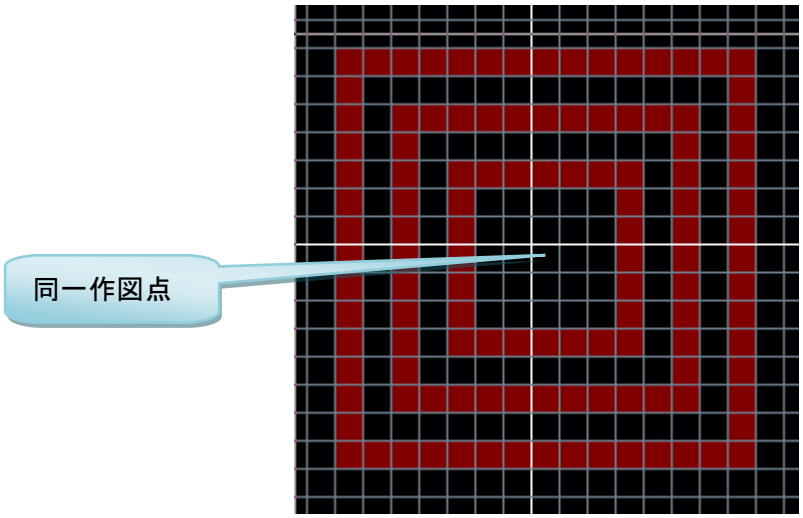
長方形

- マウスの左ボタンをクリックして長方形の１つの頂点を確定し、必要な対角線の方向に沿ってマウスポインタをドラッグし、それからクリックして長方形ができます。SHIFT を押しながら、ポインターをドラッグして１つの正方形をかくことができます。
- 右ボタンの属性機能：指定サイズの図形又は同心描画方法を出力することができます。





を設定すれば、複数の同じ中心の長方形を形成することができるが、この時、最初の作図点が同一点でなければなりません。



- 注：この属性機能、充填された長方形、丸角付長方形、楕円、ひし形に対しても使うことができます。

充填長方形

- マウスの左ボタンをクリックして長方形の１つの頂点を確定し、必要な対角線の方向に沿ってマウスポインタをドラッグし、それからクリックして充填長方形ができます。SHIFT を押しながら、ポインターをドラッグして１つの充填された正方形をかくことができます。

丸角付長方形

- マウスの左ボタンをクリックして丸角付長方形の１つの頂点を確定し、必要な対角線の方向に沿ってマウスポインタをドラッグし、それからクリックして丸角付長方形ができます。SHIFT を押しながら、ポインターをドラッグして１つの精確な丸角付長方形をかくことができます。

充填丸角付長方形

- マウスの左ボタンをクリックして丸角付長方形の１つの頂点を確定し、必要な対角線の方向に沿ってマウスポインタをドラッグし、それからクリックして充填丸角付長方形ができます。SHIFT を押しながら、ポインターをドラッグして１つの精確な充填丸角付長方形をかくことができます。

円（楕円）

- マウスの左ボタンをクリックして円（楕円）の１つの頂点を確定し、必要な対角線の方向に沿ってマウスポインタをドラッグし、それからクリックして円（楕円）ができます。SHIFT を押しながら、ポインターをドラッグして１つの標準的な円をかくことができます。

充填円（充填楕円）

- マウスの左ボタンをクリックして充填された円（楕円）の１つの頂点を確定し、必要な対角線の方向に沿ってマウスポインタをドラッグし、それからクリックして円（楕円）ができます。SHIFT を押しながら、ポインターをドラッグして１つの標準的な充填円をかくことができます。

ひし形

- マウスの左ボタンをクリックしてひし形の１つの頂点を確定し、必要な対角線の方向に沿ってマウスポインタをドラッグし、それからクリックしてひし形ができます。SHIFT を押しながら、ポインターをドラッグして１つの精確なひし形をかくことができます。

充填ひし形

- マウスの左ボタンをクリックして充填ひし形の１つの頂点を確定し、必要な対角線の方向に沿ってマウスポインタをドラッグし、それからクリックして充填ひし形ができます。SHIFT を押しながら、ポインターをドラッグして１つの精確な充填ひし形をかくことができます。

ポリライン

- マウスをクリックしてポリラインの１点を確定し、反対側の点までマウスポインタをドラッグし、１つのポリラインができるようにクリックし、それから左ボタンをダブルクリックして終わります。

充填ポリライン

- マウスをクリックして充填ポリラインの１点を確定し、それから反対側の点までマウスポインタをドラッグし、１つの充填ポリラインができるようにクリックし、左ボタンをダブルクリックして終わります。

閉鎖曲線

- マウスをクリックして閉鎖曲線の１点を確定し、それから閉鎖曲線を生成するようにもう１点までマウスポインタをドラッグしてクリックし、左ボタンをダブルクリックして終わります。

充填閉鎖曲線

- マウスをクリックして充填閉鎖曲線の１点を確定し、それから充填閉鎖曲線を生成するようにもう１点までマウスポインタをドラッグしてクリックし、左ボタンをダブルクリックして終わります。

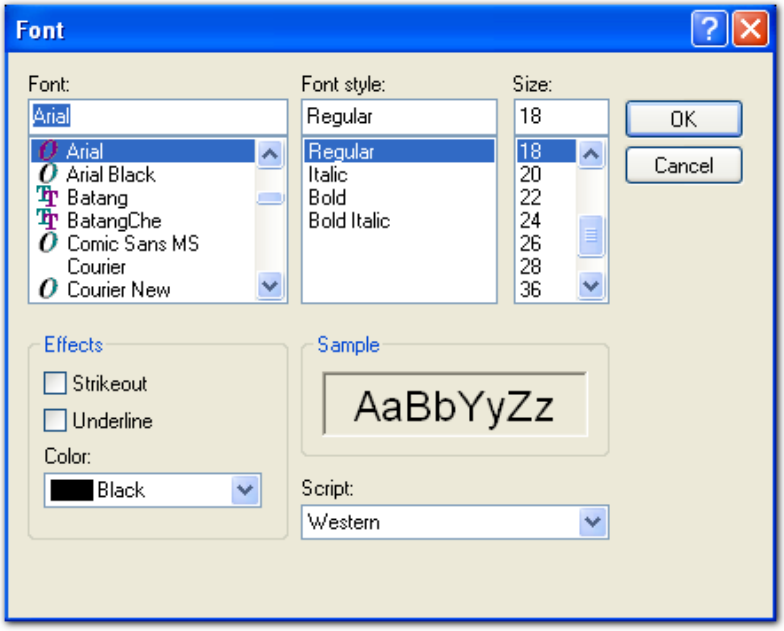
色選択

- 図形中のある色を対象色として選択し、クリックして自動的に現在のマウ

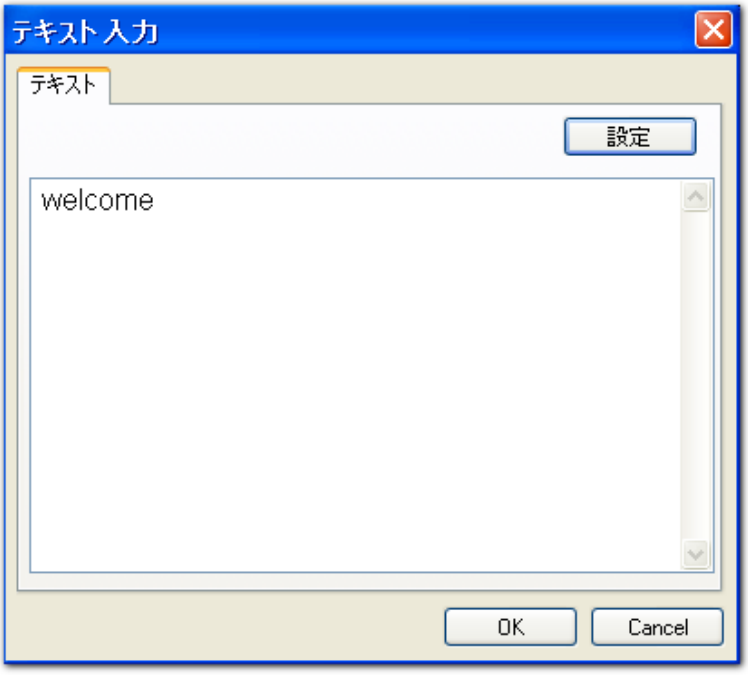
ス位置の色コードを選定することができます。

文字

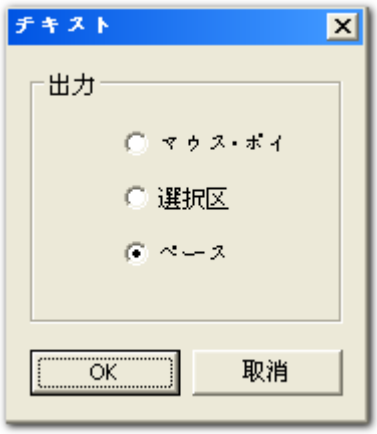
- 対象文字を入力したら、マウスの左ボタンをクリックして、描画エリアは自動的に文字入力枠まで変わります。機能設定により、標準的なフォント等を設定することができます。具体は、次の通りです。



- 入力した後に「確定」をクリックして済みます。



- 右ボタンの属性機能：文字出力の範囲又は方法を設定することができます。



1、【マウス点】を選択し、さっきマウスの左ボタンのクリックした描画エリアの座標を左上のスタートとして文字を出力します。

2、【選択区】を選択し、文字を現在の選択する枠まで出力し、選択枠の超える部分が切断されます。

3、【ペースト】方法を選択すると、ペースト方法で文字を出力します。この時は、再度マウスの左ボタンをクリックしないと文字が描画エリアに貼り付けられません。

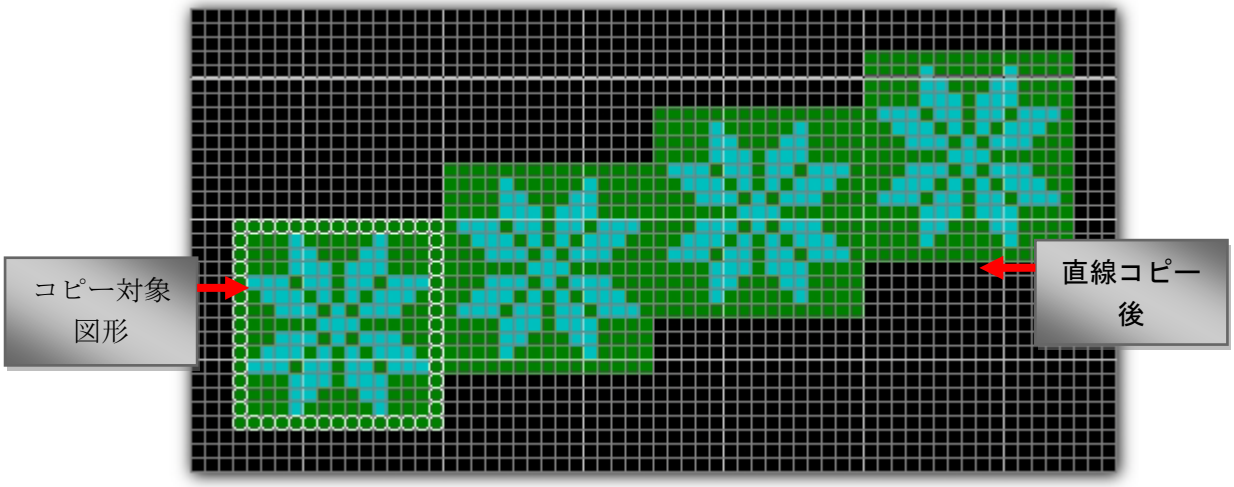
直線コピー(Straight line copy)

- コピー対象図形の直線展開は、2 つの操作方法があります：

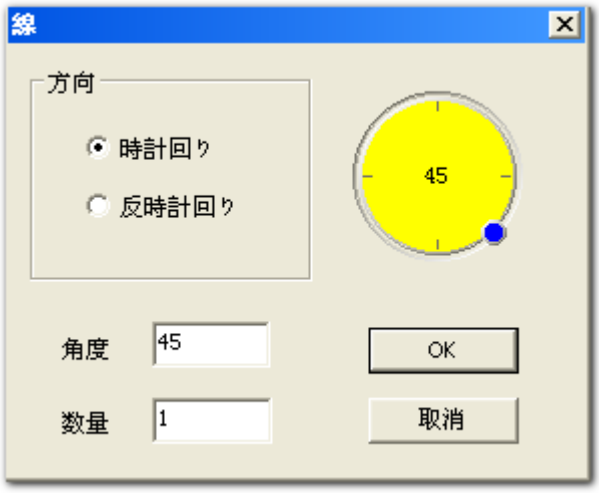
  1. アイコンをクリックして、コピー対象図形を選び出します(先に選択、後で操作)。

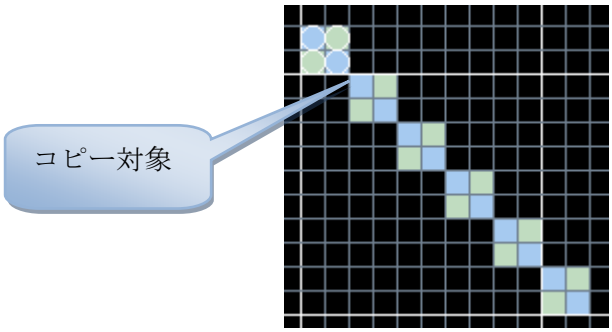
  2. コピー対象図形を選び出したら､アイコンをクリックします(先に操作、後で選択)。

- まず目標を選定します：目標図形を選定し、左ボタンでアイコンをクリックして、マウスポインタを選定範囲に移動し、それから左ボタンをクリックし、マウスポインタを目標エリアまでドラッグします。
- 先選択アイコン：移動マウス，左ボタンクリックアイコン，カーソル圏选被コピー図形，移動カーソル至選定範囲内クリック左ボタン，拖动ｶｰソル至想要的目标区。まずにアイコンを選択します：マウスを移動し、左ボタンでアイコンをクリックして、マウスポインタでコピー対象図形を選定します。マウスポインタを選定範囲に移動し、左ボタンをクリックし、マウスポインタを目標エリアまでドラッグします。



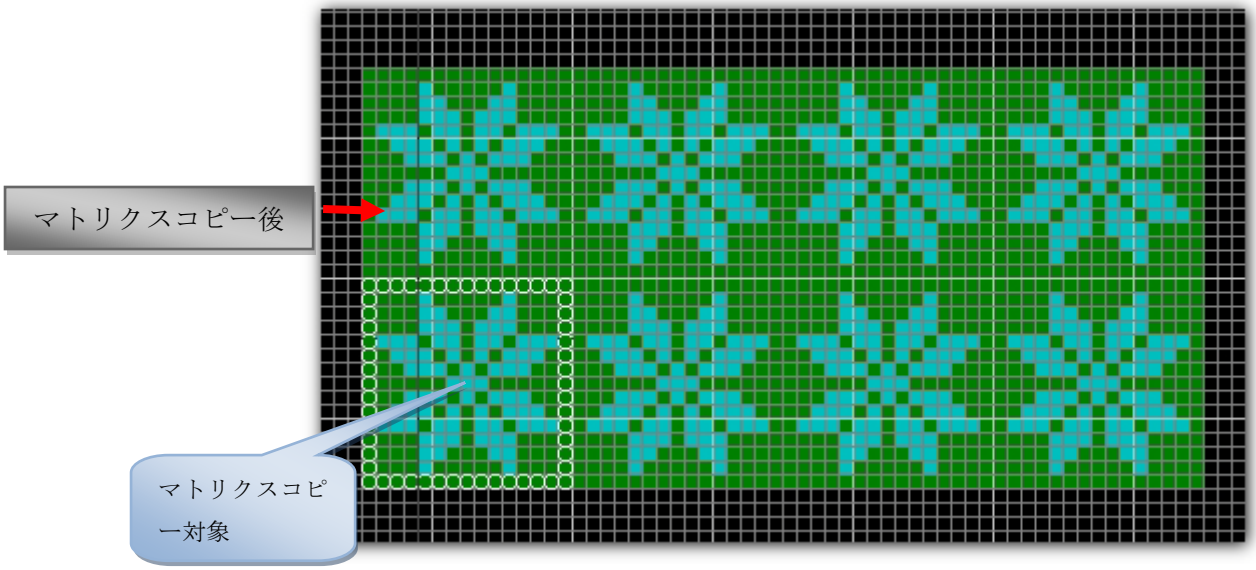
- 如下図右ボタンの属性機能：対象コピー図形を選定したら、描画エリアで右ボタンをクリックして属性を選びます。直線展開の数量と方向を選ぶことができます。具体は次の通りです。





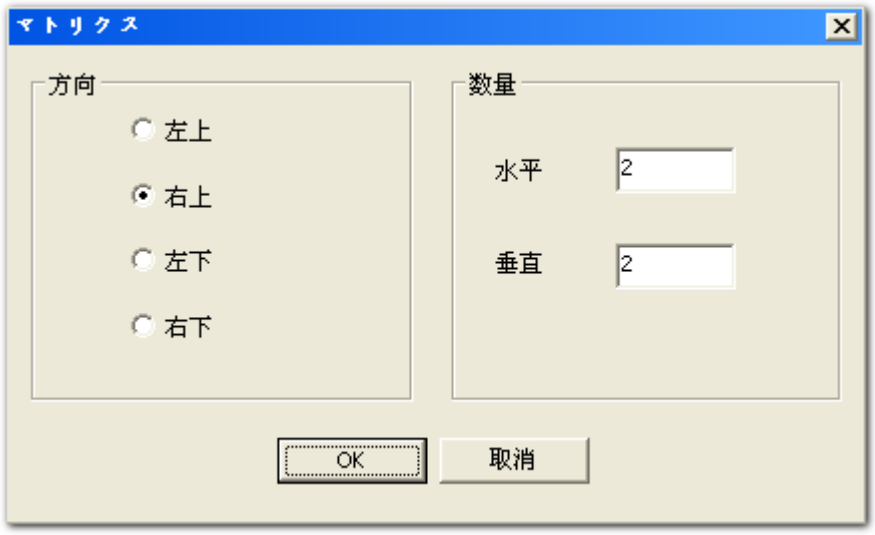
マトリクスコピー(Plane copy)

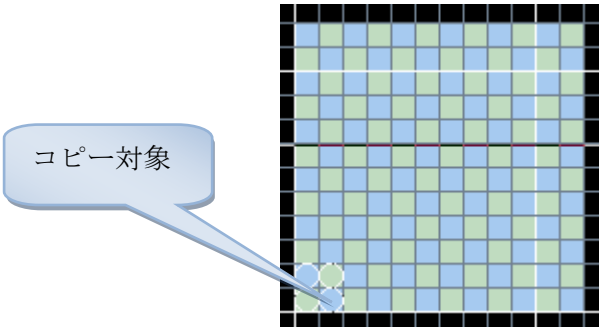
- マトリクスコピー図形。
- 操作方法、技巧及び同一直線の展開



- 右ボタン属性機能：マーキー所需コピー的図形後，在描画エリアクリック

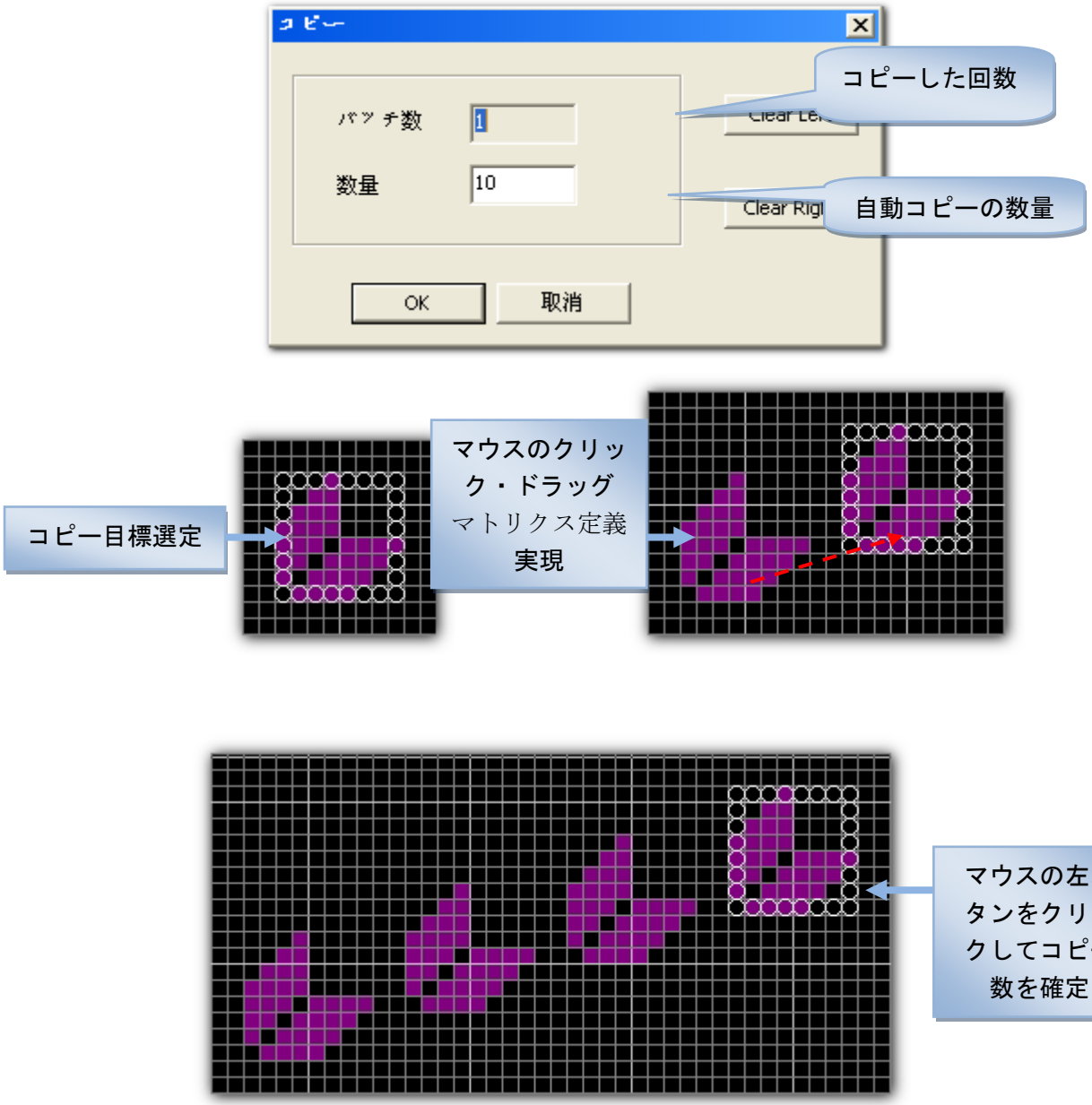
マウス右ボタン，可以選択コピー的方向及数量。如下図





多重コピー

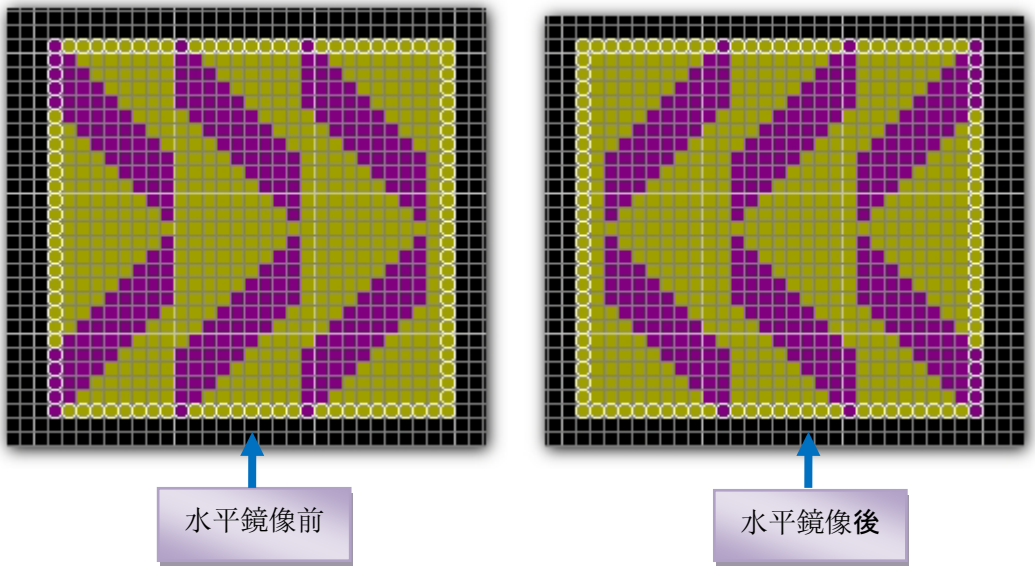
- コピー目標の選択→左ボタンによるアイコン のクリック→クリックによる選定範囲内の位置指定→図案(高速コピーモード)をご希望のマトリクス位置までドラッグし、左ボタンをクリックして方向定義が終ります。それから描画エリア内の任意位置で左ボタンをクリックすると、図形は定義方向によってコピーされます。クリック毎に 1 回コピーします。
- 右ボタンの属性機能：



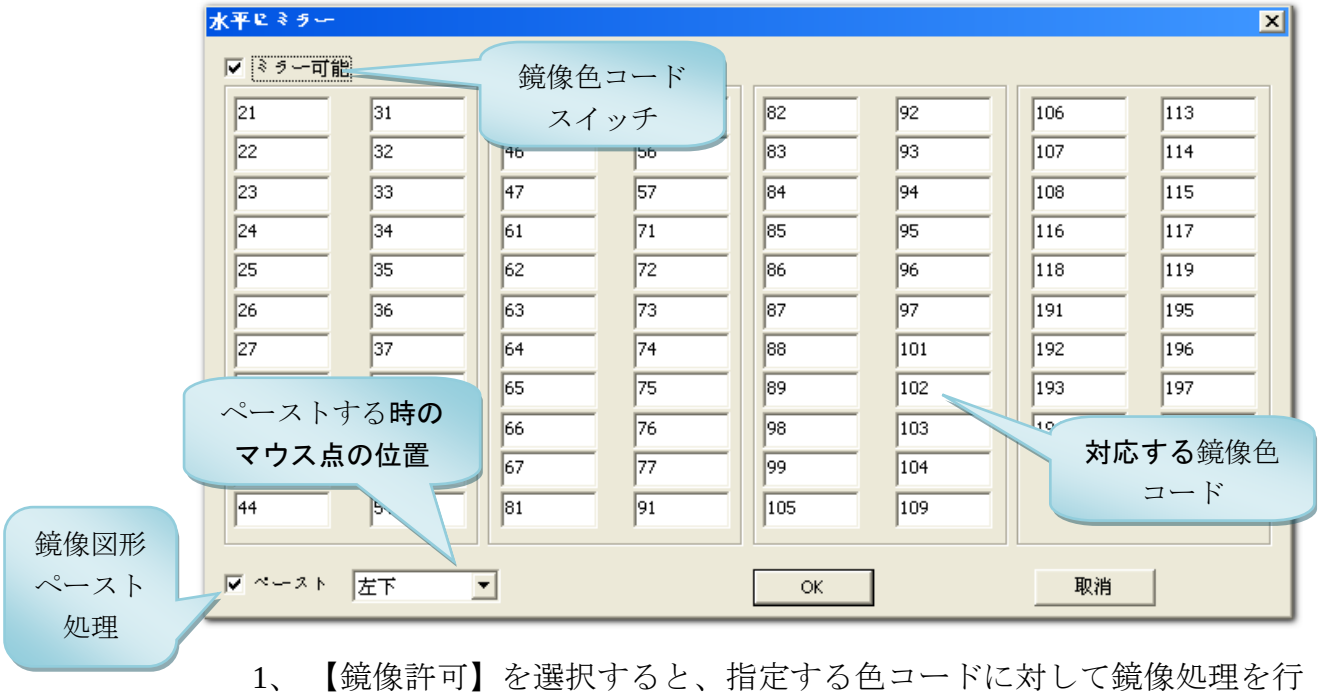
- 「大量による回数」においてコピーした個数を調べることができます。

水平鏡像

- 目標画像を選定し、左ボタンでアイコンをクリックすると、選定した鏡像図をクリックして水平鏡像を実現します。具体は次の通りです
- 先に目標画像を選定し、アイコンに明るくならせ、アクティブされなければなりません。



◆ 右ボタンの属性機能、鏡像時の色コードを自動的に変換するように設定することができます。変換の必要がないならば、「鏡像許可」の機能を取り消します。

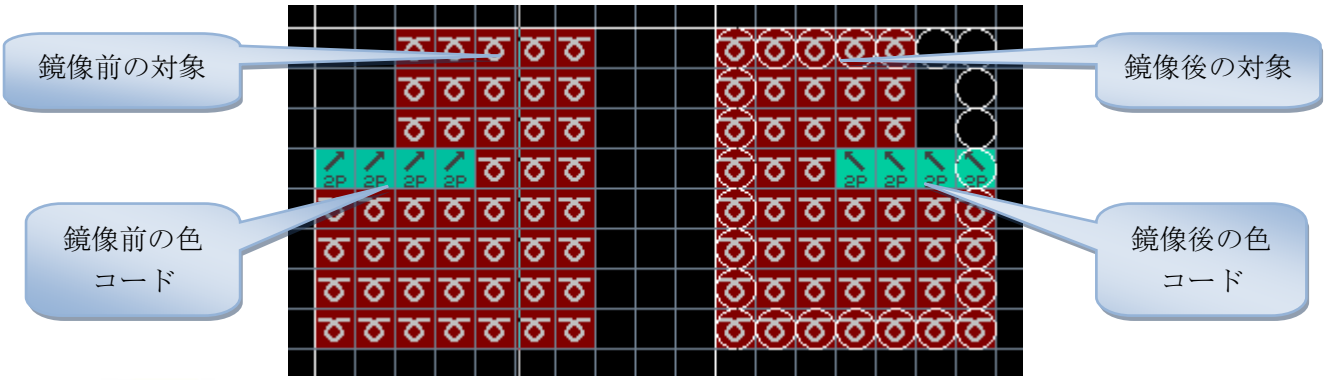


1、 【鏡像許可】を選択すると、指定する色コードに対して鏡像処理を行います。

2、 【ペースト】を選択すると、鏡像後の図形に対してペースト処理を行います。

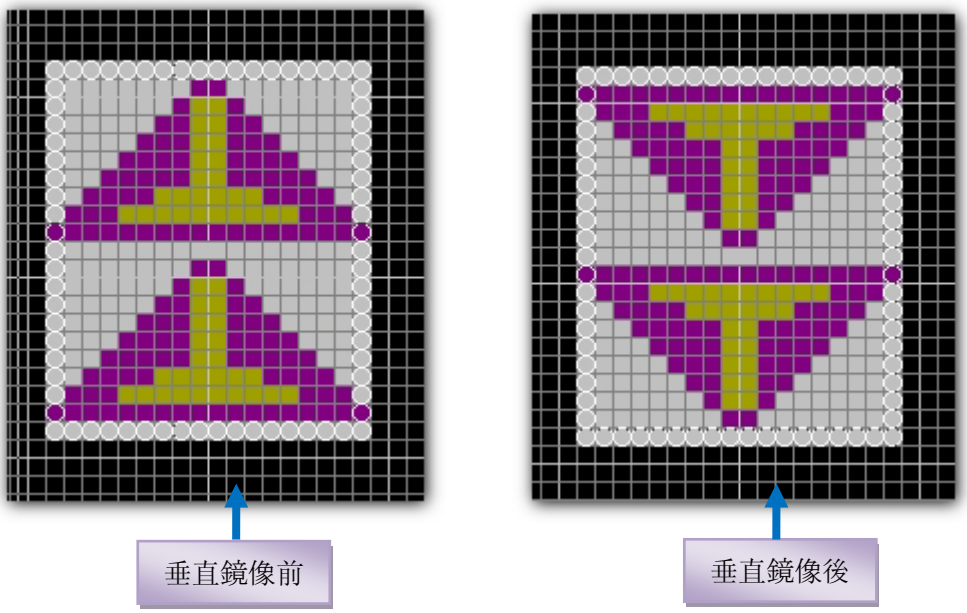
3、 ペースト時のマウス点の座標を設定することができます。

4、 鏡像の色コードはダブルで設計されます。



垂直鏡像

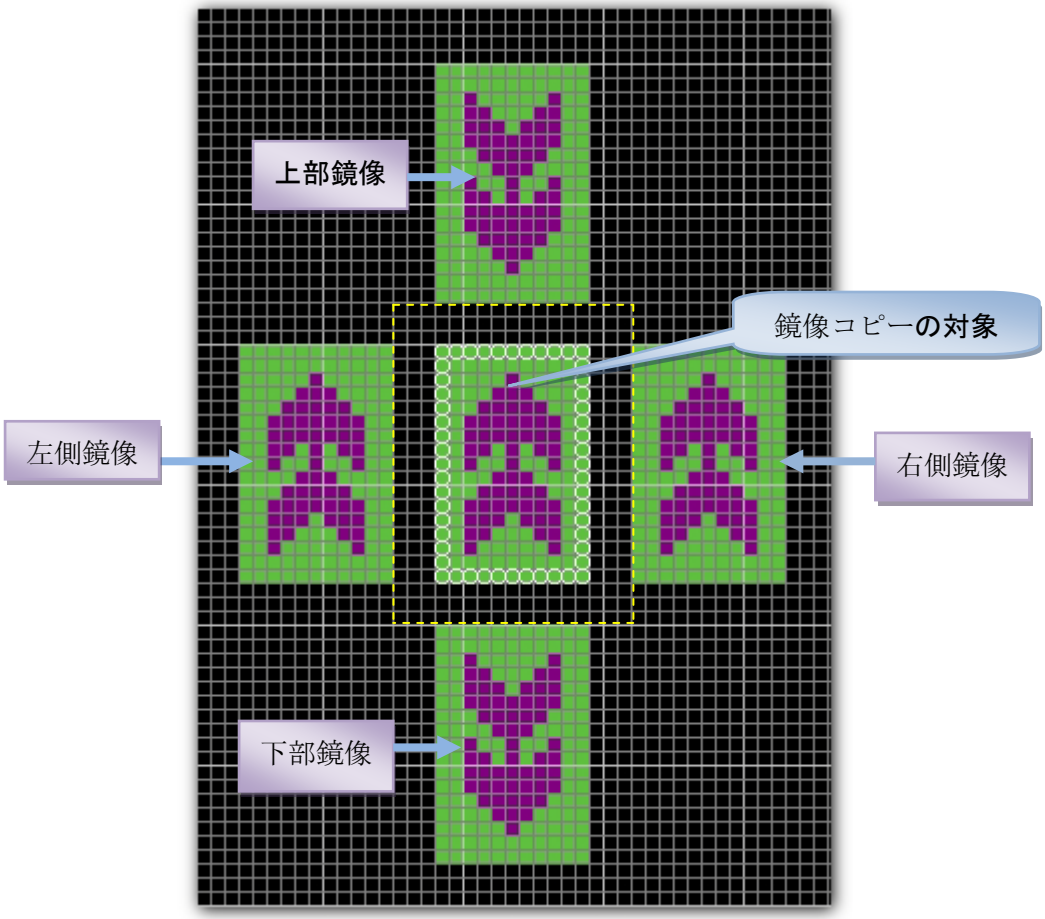
- 垂直鏡像の操作は、水平鏡像と同様で、具体は次の通りです。



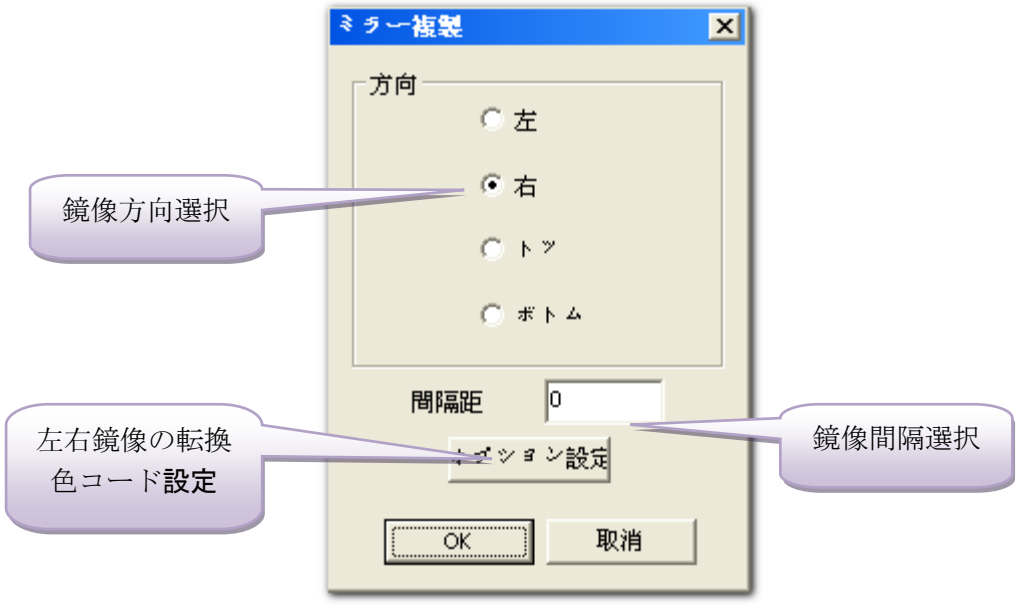
- 右ボタンの属性機能、鏡像図形のペースト出力方法の利用を設定することができます。

鏡像コピー

- 目標画像について上、下、左、右鏡像のコピーを行います。
- 目標画像を選択し、ご希望のコピー場所までマウスポインタを移動し、マウスの左ボタンをクリックします。鏡像コピーの画像はマウスポインタのへりで現れます。具体は、次の通りです。
- 注：下図は、マウスポインタが点線の内側ブロックでクリックした効果です。



- 右ボタンの属性機能：鏡像コピーの方向と鏡像間隔の針数を選ぶことができる上、鏡像色コードの転換処理を設けることができます。具体は、次の通りです。

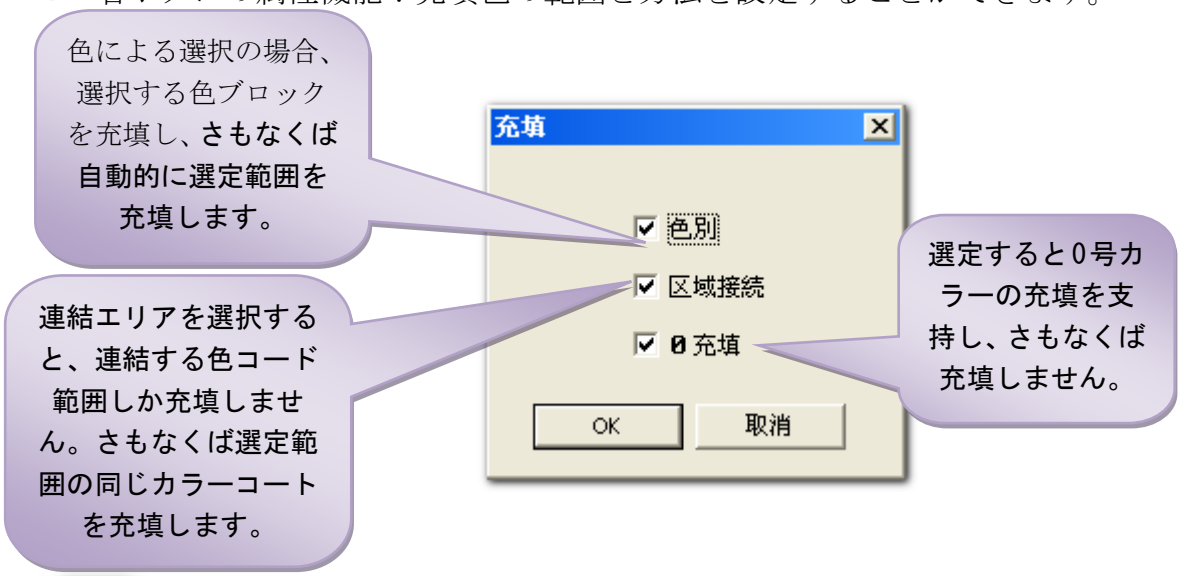


充填

- 色ブロックを指定したら、選定範囲あるいは閉鎖的な色ブロック範囲を充填します。

注：充填する対象のサイドラインが連続しない場合、充填色は、ブレークポイントを探し密封するように他の描画エリアに拡散ます。

- 右ボタンの属性機能：充填色の範囲と方法を設定することができます。



充填コピー範囲

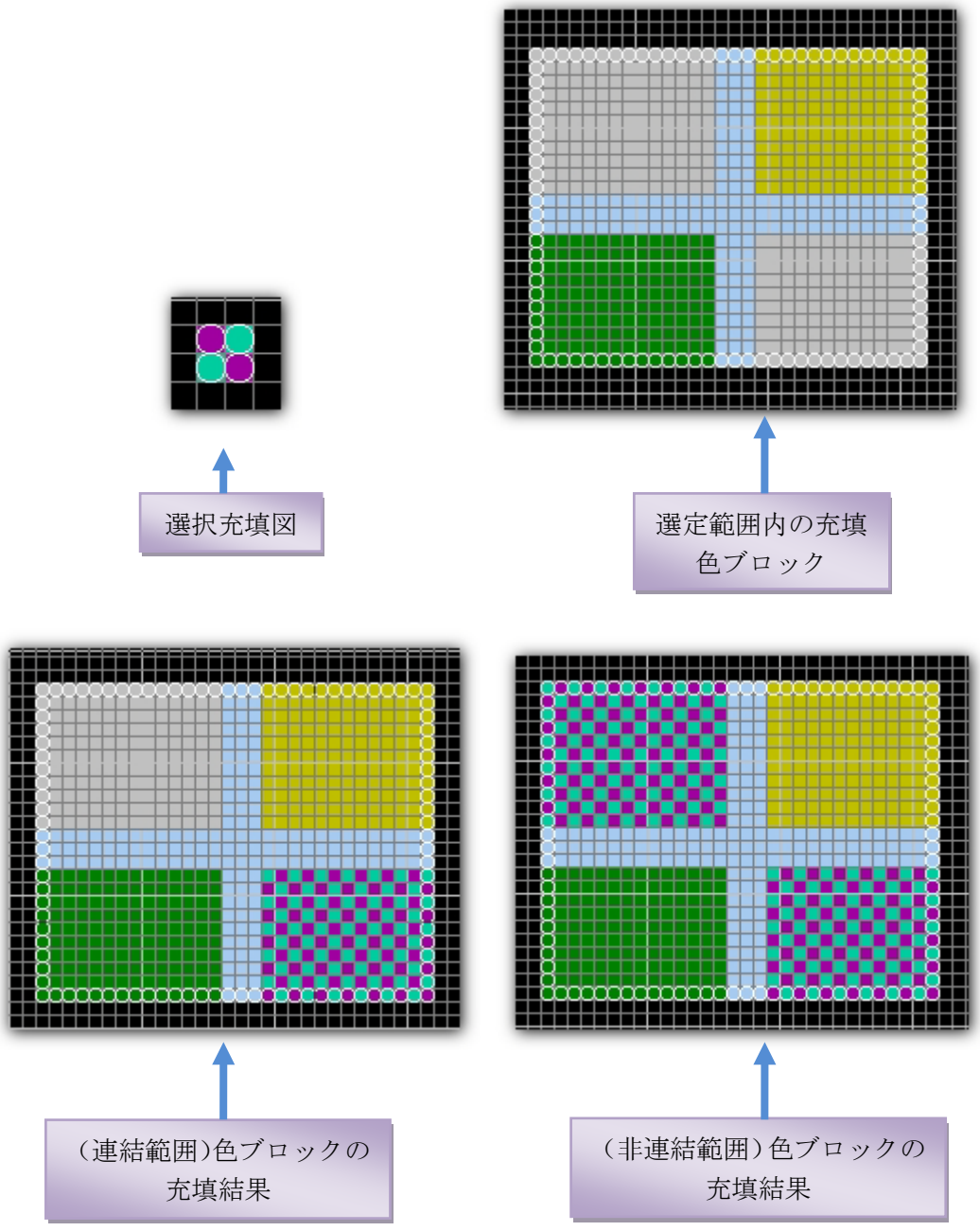
1. 充填する図形を選定します。
2. 左ボタンで機能バーのコピー・アイコンをクリックします。(ショートカッ

トキーCtrl+C)

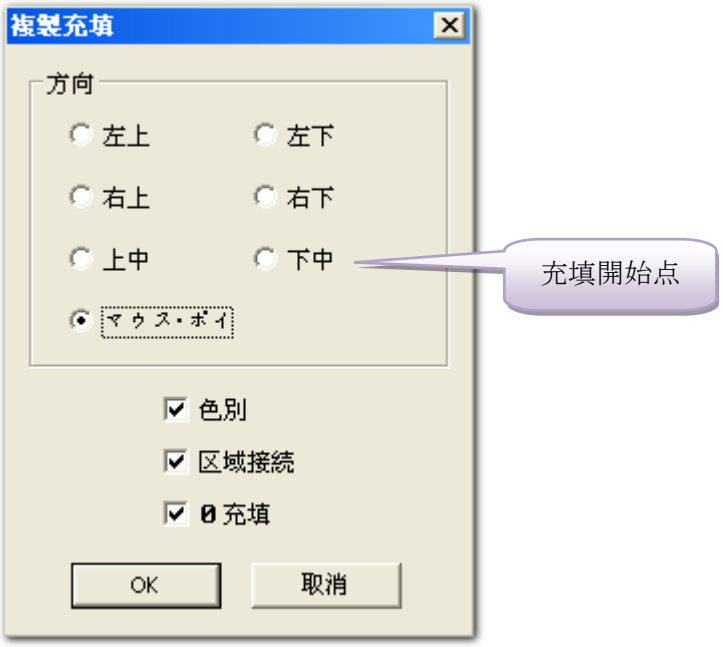
3. マウスを移動して、充填範囲を選定します。

4. 充填コピー範囲のアイコンをクリックします。

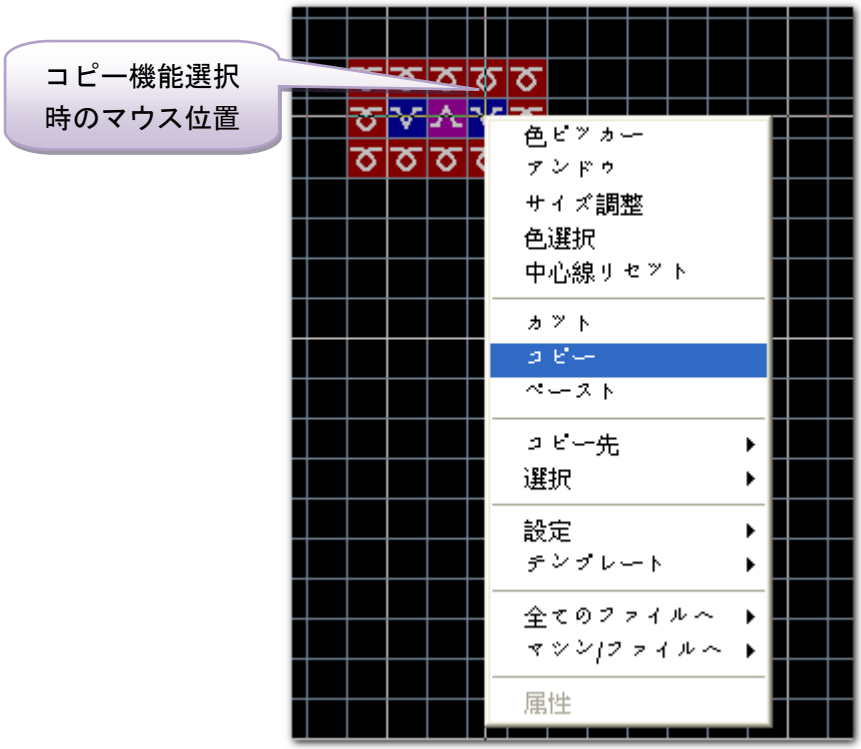
5. 選定した範囲のある色ブロックをクリックします。(非連続の同じ色ブロックを充填する場合、属性で充填連結範囲のオプションを取り除かなければなりません)

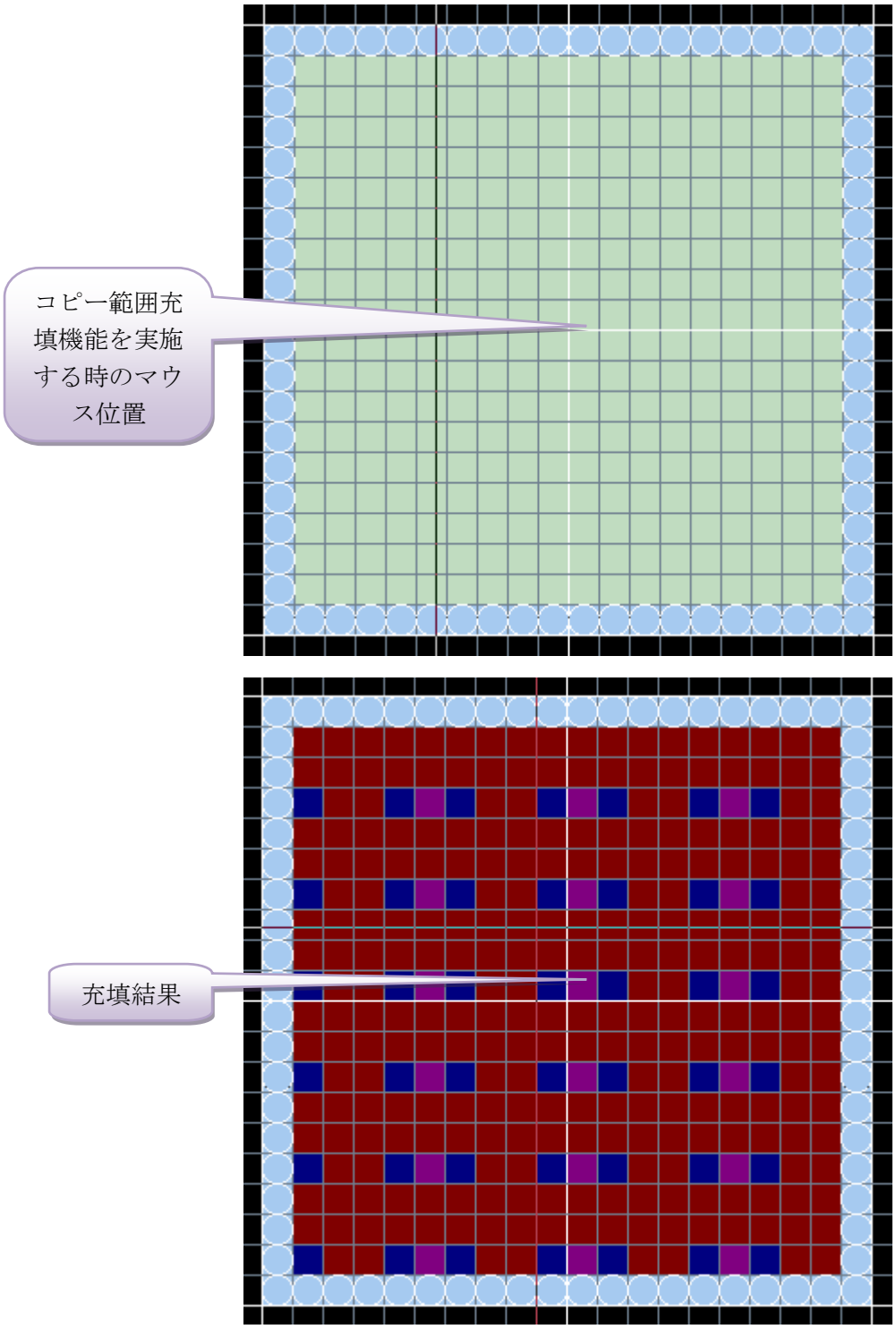


注：右ボタンの属性で充填方法、充填属性を選択します。具体は、次の通りです。



- 選択する方向がマウス点で、小図選択が右ボタン・メニューのコピー機能により行う場合、小図選択のマウス点は、つまり小図充填時のマウス点です。



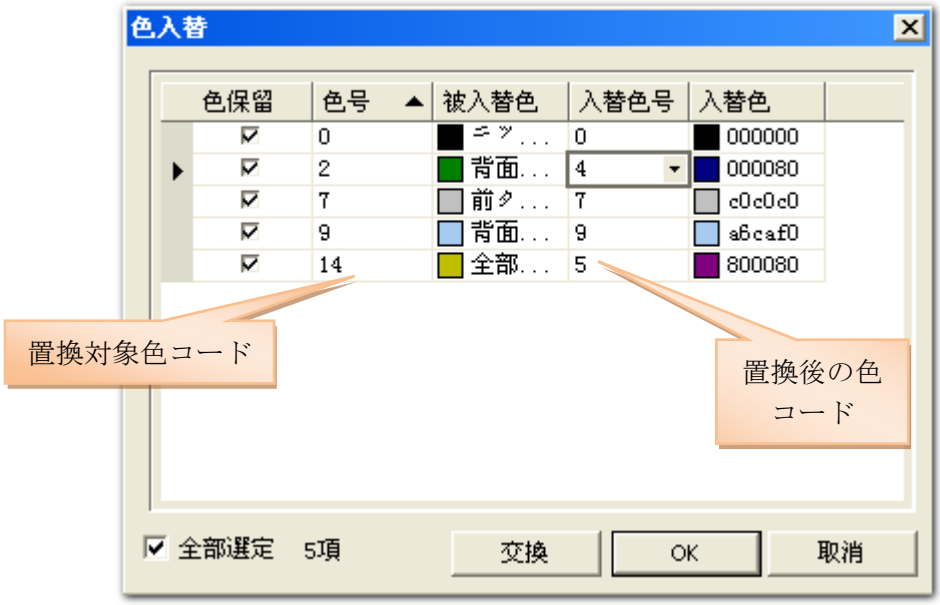


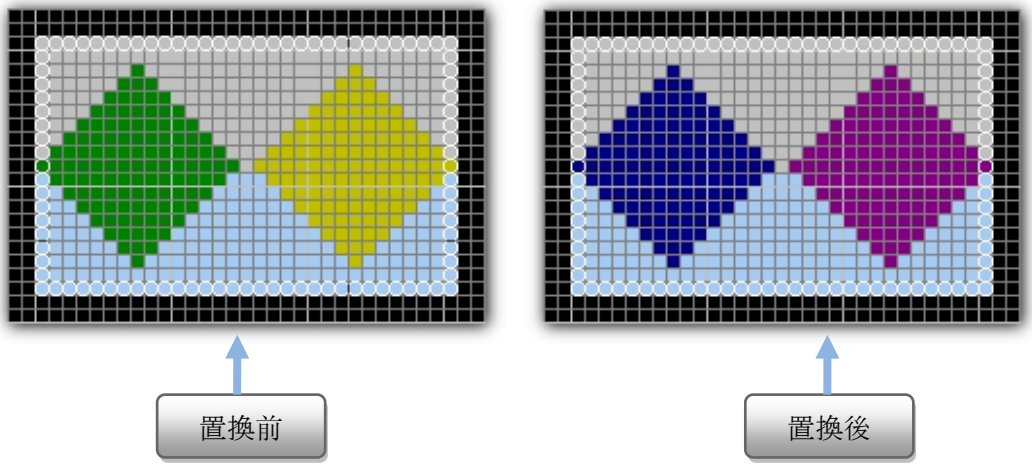
色の置き換え

- 色ブロックの置換で、同時に複数の色ブロックを処理することが可能です。
- 処理待ち範囲の選定、アイコンをクリックした後、左ボタンで選定範囲を

クリックして、出る色の置換オプションは、次の通りです。

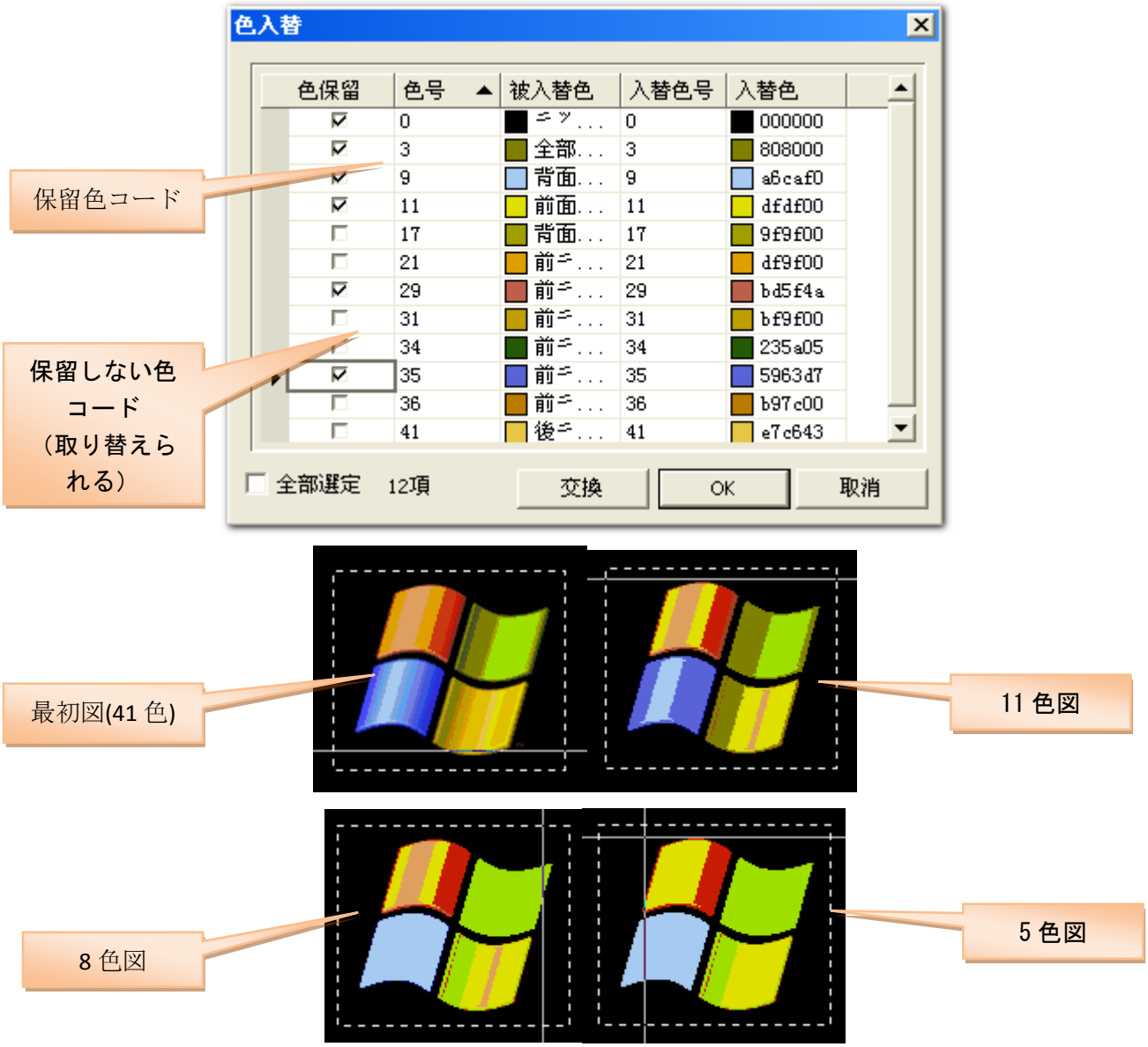
注：置換対象色コードは直接的にカラー番号を入力し、あるいは引き延ばして選択を行うことが可能です。



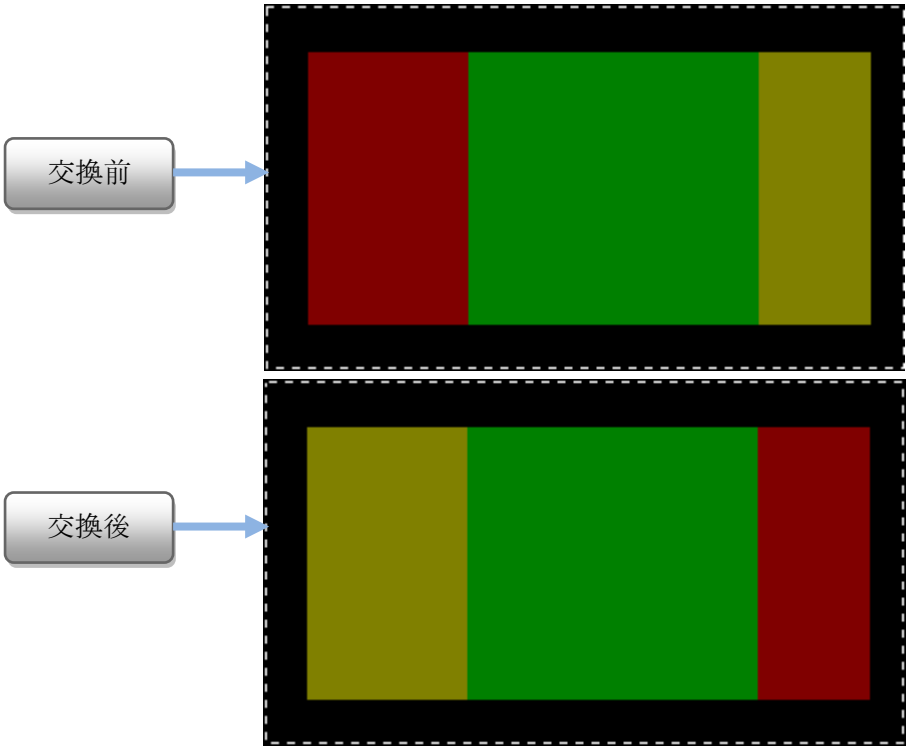


- 保留色：保留しない色コードを自動的に最も接近する保留色コードに入れ替えます。普通は外来ピクチャー導入後の複数色コードの減少処理に用いられます。同時に色コードを入換しないでください。そうすればシステムは、保留処理のみ行います。

下図は、数回保留処理の後で、41 色の商標図案を 5 色の図案に転換する結果です。



- 交換：２つの色コードの交換を支持。交換する２つの色コードを保留色として設定すれば済。



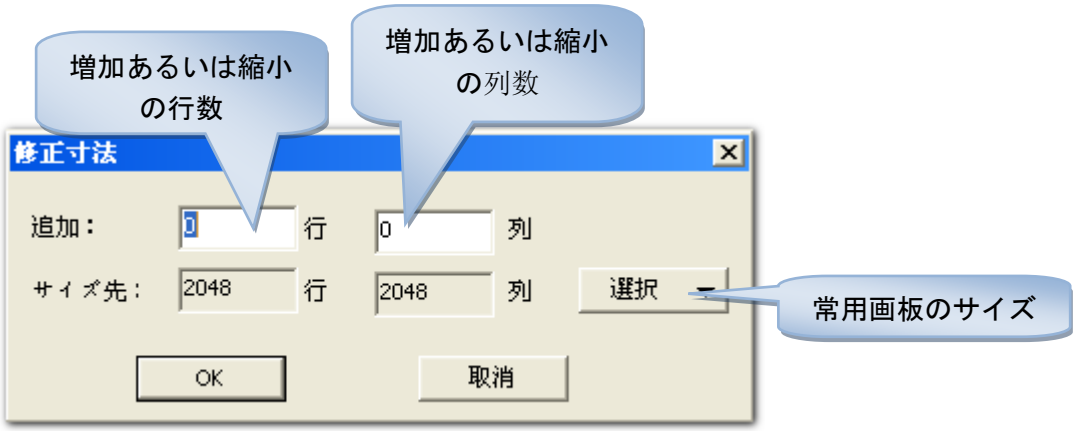
充填行

- 色ブロックを選択し、それから一行に対して充填こをします。
- 選択枠内に充填を行う時、充填幅は選択枠の幅です。
- 右ボタンの属性機能：色による充填を設定する場合、マウス点の色と同じ

な行の範囲しか充填しません。

サイズ調整

- 現在の画板のサイズを調整します。
- 直接的に増加する行数、列数を入力することができます。負数は画板を縮小すると表しています。
- 画板が縮小した後に取り消す場合、縮小画板以外のパターンは捨てられるので、慎重に縮小機能を使って下さい。

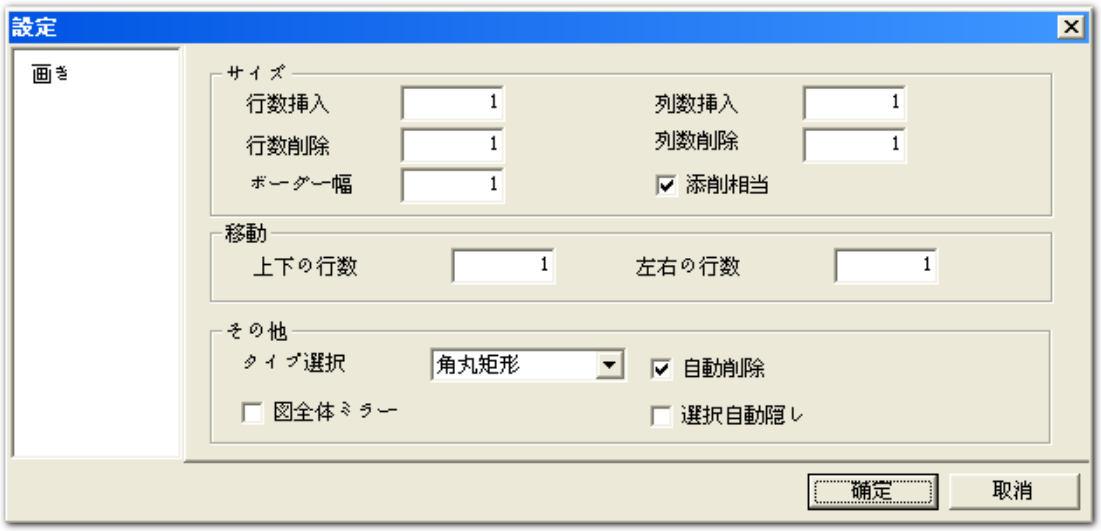


行挿入(Insert row)

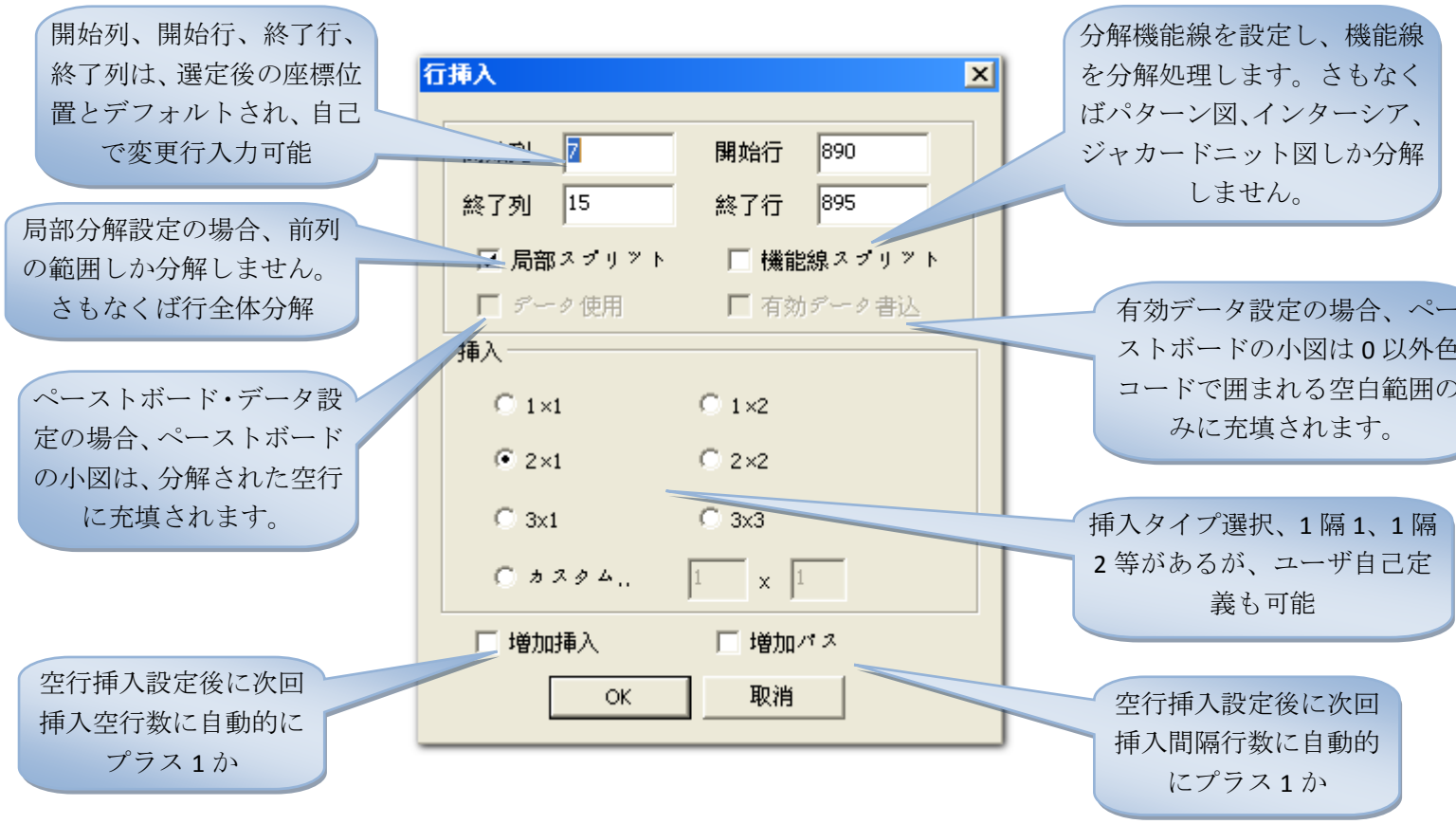
- 行を挿入して、この行はマウスポインタの行と同じで、クローン機能を備えます。
- 機能線、インターシア、ジャカードニット図とも、同時にクローン、挿入されます。

空行挿入

- 現在マウスポインタの次行で空行を挿入して、この行は下地色です。
- 機能線、インターシア、ジャカードニット図とも、同時に挿入されます。
- 右ボタンの属性機能：パターン範囲に選択枠がない場合、挿入行数の設定インターフェースが現れ、ここで1回で挿入行数の修正、行数高さの削除、および列数の挿入、列数の幅の削除を行うことが可能です。

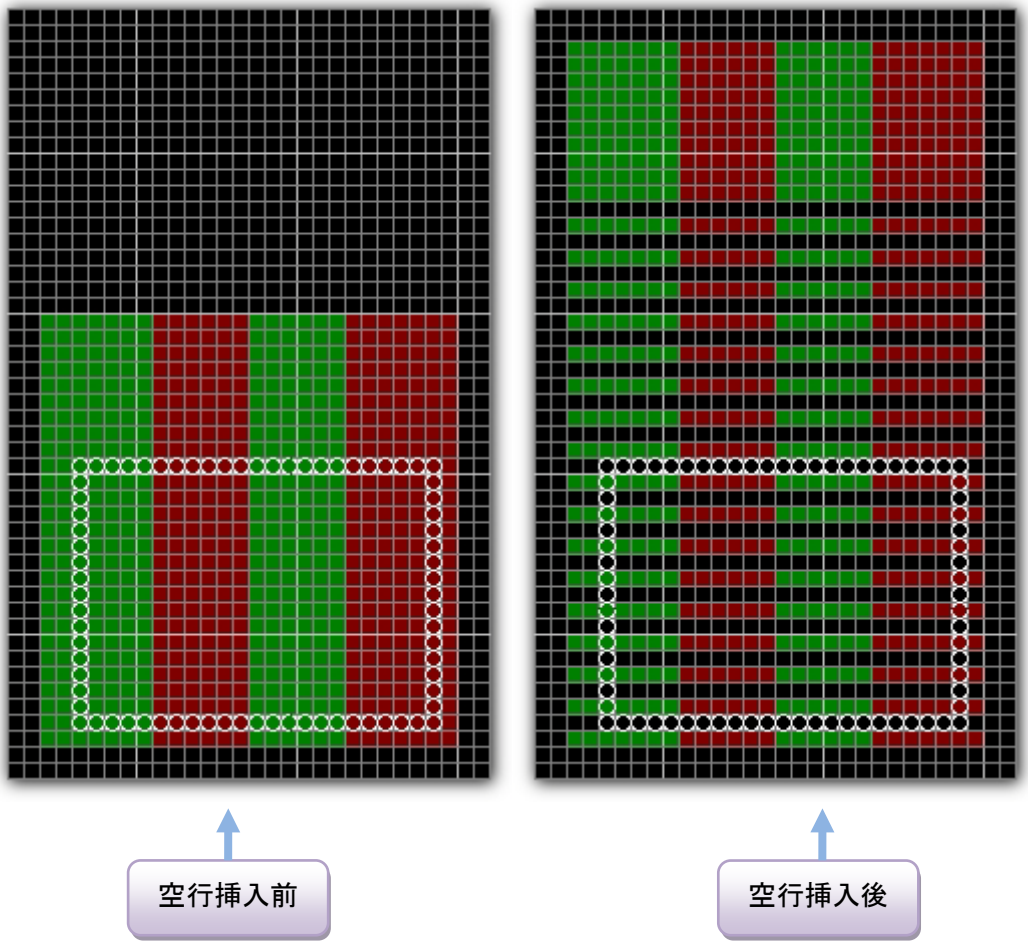


- **右ボタンの属性機能：選定範囲を確定したら、選定範囲内でスプリットをすることができます。（図参照）**

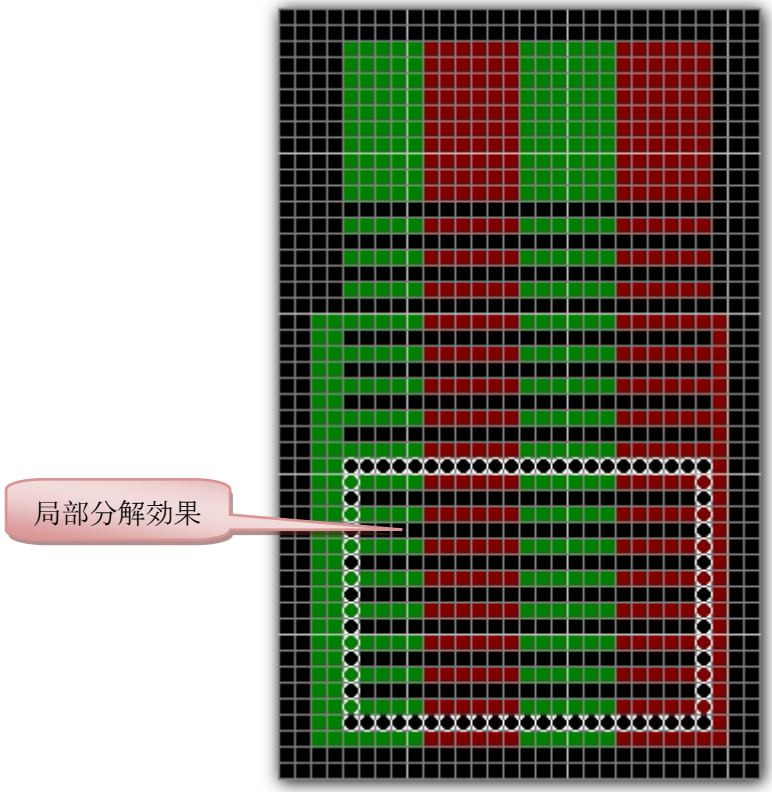


◆ 次は、前述の 1 隔 1 での空行挿入の結果です。

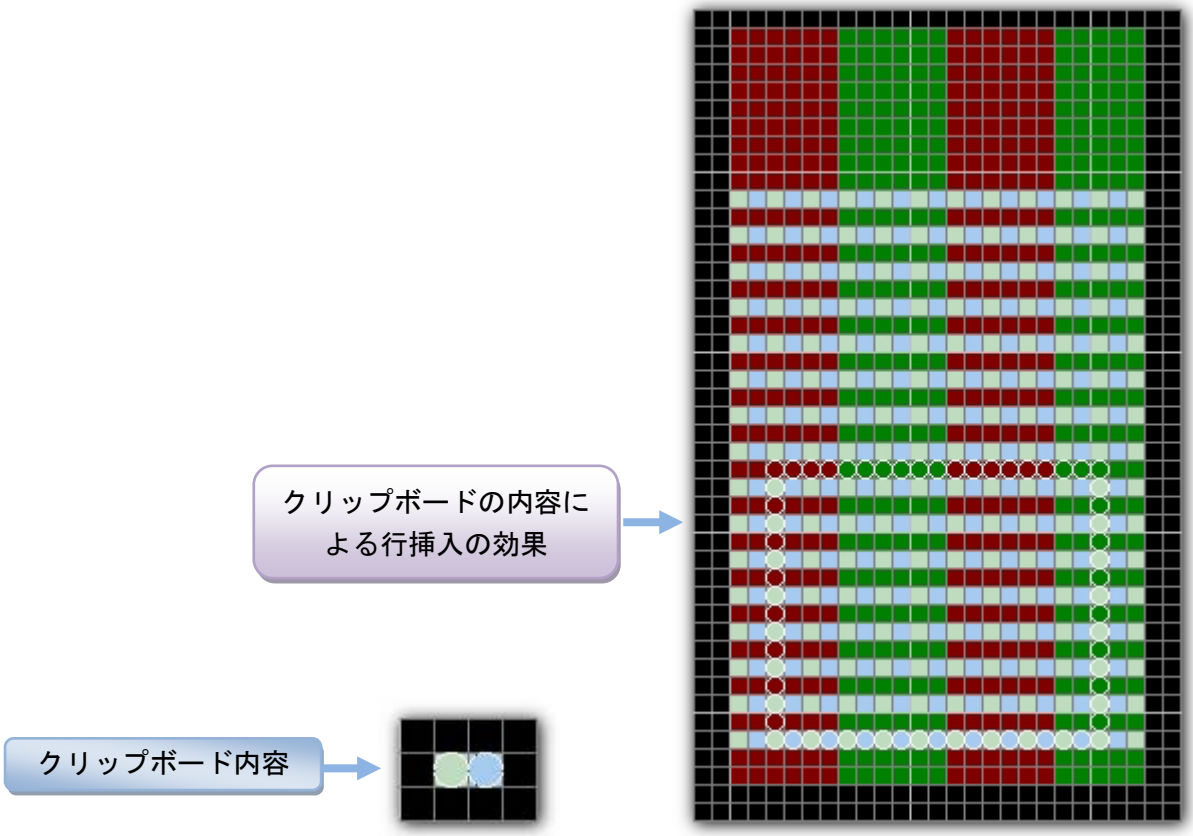
注：挿入方法は、枠による選定範囲の一番下の行から挿入します。具体は、まず 1 空行を挿入し、それから 1 行をあけて 1 空行を挿入します。



局部分解を選択したら、効果は次の通りです：選定範囲のみ分解。



◆ クリップボードのデータを使ったら、効果は次の通りです。



- 自己増加挿入とは、一行を挿入した後に 1 回の挿入行数を増加し、選定範囲が分解し終わるまでそれぞれ 1、2、3 を挿入します。
- 間隔自己増加とは、1 行挿入毎に、間隔に対して 1 回自己増加を行い、間隔は選定範囲が分解し終わるまでそれぞれ 1、2、3 です。
- 自己増加、間隔自己増加を選択したら、効果はそれぞれ次の通りです。

注：以上機能がすべての行（列）挿入・削除命令に対しては効果があり、使用方法は同じです。

空行挿入は、V ネック加工と他のスプリット工程によく使われます。この方法が以上操作に対しては簡便です。そのため説明いたします。

- 列挿入・削除は、機能線図について、操作することができません。

列挿入(Insert needle)

- 現在マウスポインタ列の右側に列を挿入すると、この列は、現在マウスポインタ列と同じで、列の機能をコピーします。

空列挿入

- 現在マウスポインタ列の左側に空列を挿入すると、この列は下地色(0 号色)です。

行削除(Insert row)

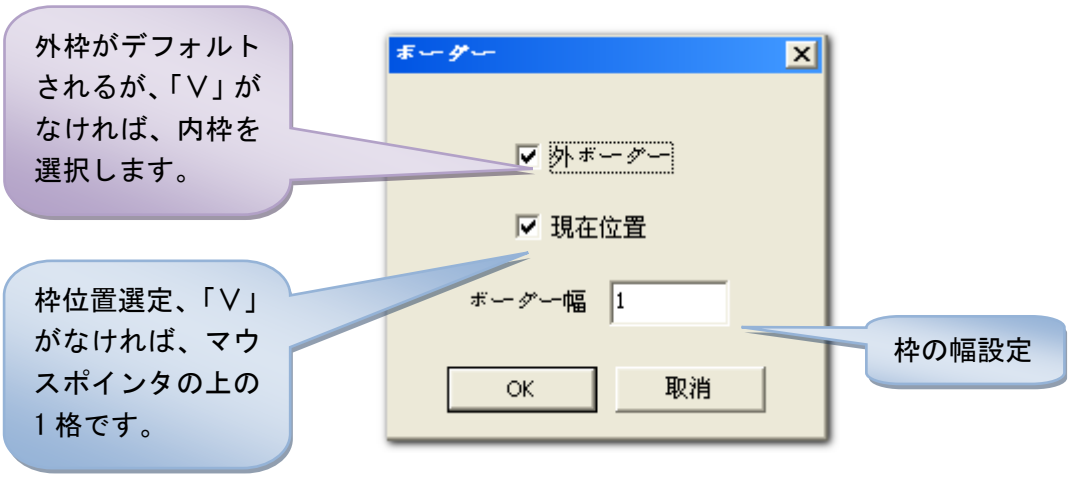
- 現在マウスポインタの行を削除します。

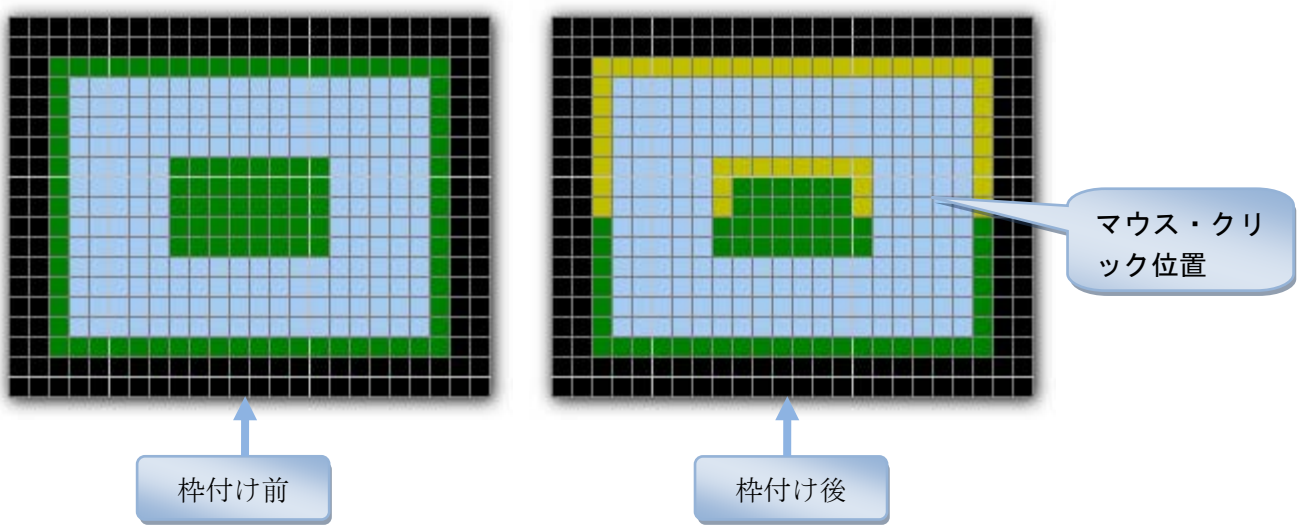
列削除(Delete needle)

- 現在マウスポインタの列を削除します。

上枠(Frame upper)

- 必要な色ブロックの上方に枠を付けます。
- マウスポインタを枠付けの位置まで移動し、マウスの左ボタンをクリックします。
- 右ボタンの属性機能：次の通りです。この属性はすべての枠機能に対して有効であり、使用方法も同じです。





下枠(Frame lower)

- 必要な色ブロックの下に枠を付けて、使用方法は上枠と同じです。

左枠(Frame left)

- 必要な色ブロックの左側に枠を付けて、使用方法は上枠と同じです。

右枠(Frame right)

- 必要な色ブロックの右側に枠を付けて、使用方法は上枠と同じです。

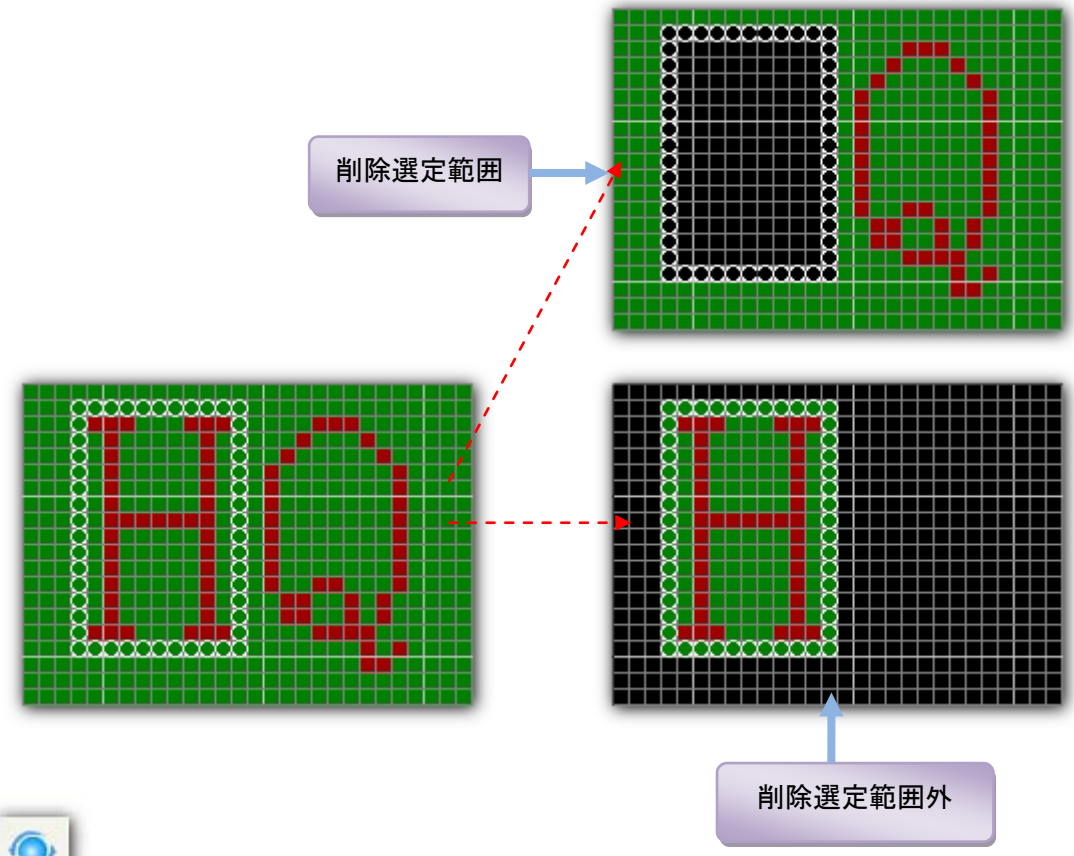
枠(Frame)

- 必要な色ブロックの外部に枠を付けて、使用方法は上枠と同じです。

消去(clear)

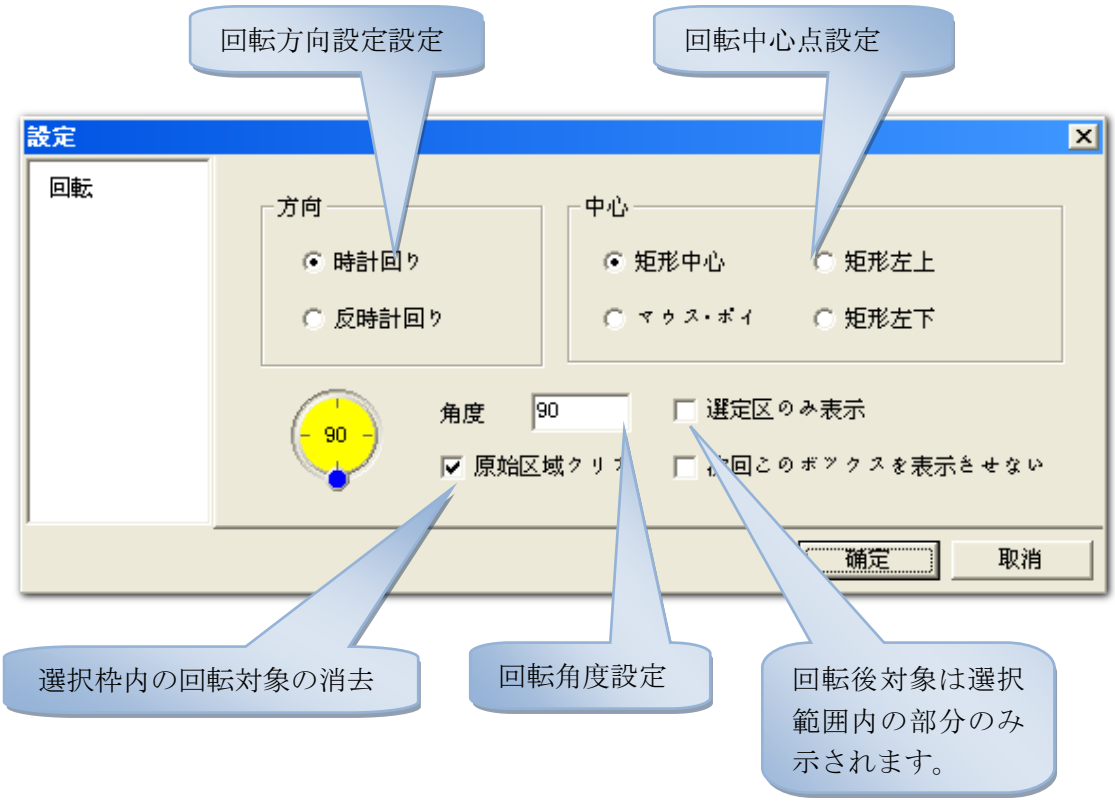
- マウスの左ボタンでアイコンをクリックしたら、あるページ(BMP あるいは INA)の全部図形を削除します。(第 1 描画エリア、第 2 描画エリアとも使うことができます)。
- 範囲選定後、選定範囲内を削除か、範囲外を削除かを選択することができます。マウスの左ボタンで選定範囲内若しくは選定範囲外にクリックする

と、それぞれ選定範囲内、選定範囲外を削除します。下図を参照してください。

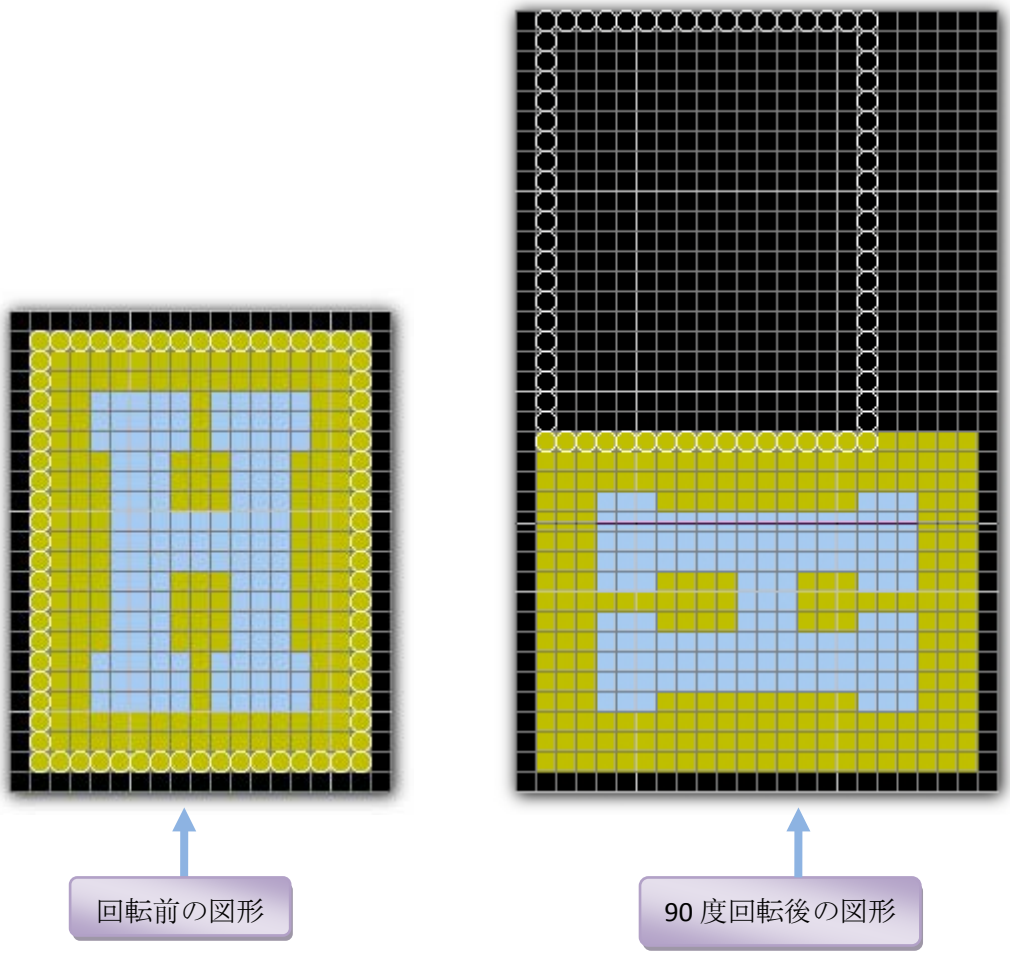


回転

- 選定範囲の回転。アイコンをクリックした後、描画エリアをクリックして、方向、中心、回転角度の選択を行うことができ、具体は、次の通りです。

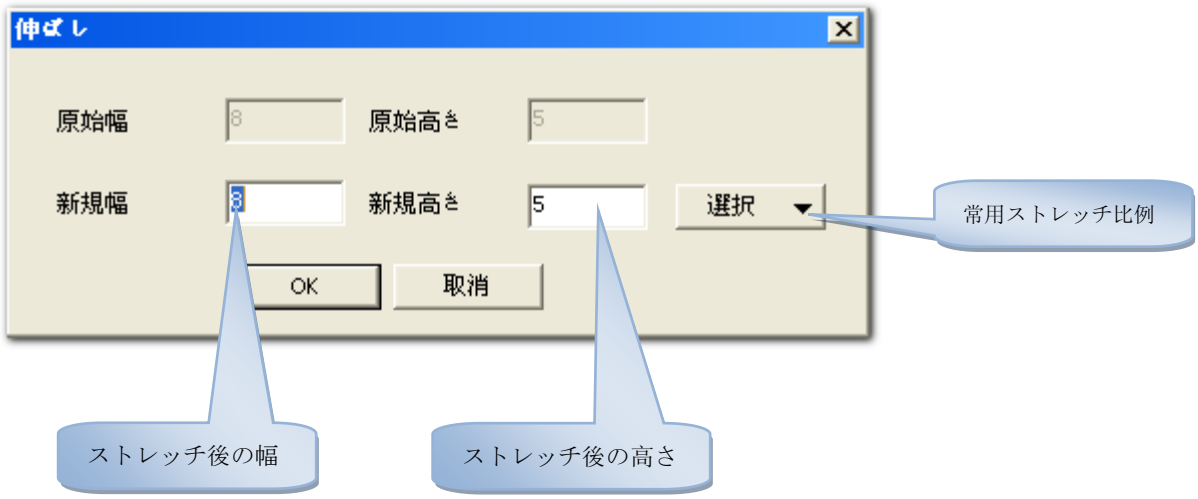


下図は、90 度回転の例です：



ストレッチ

- 選定範囲外でストレッチすれば、ストレッチ対象のサイズを設定することができます。
- ストレッチの必要な色コードを比例により、ストレッチ処理を行います。

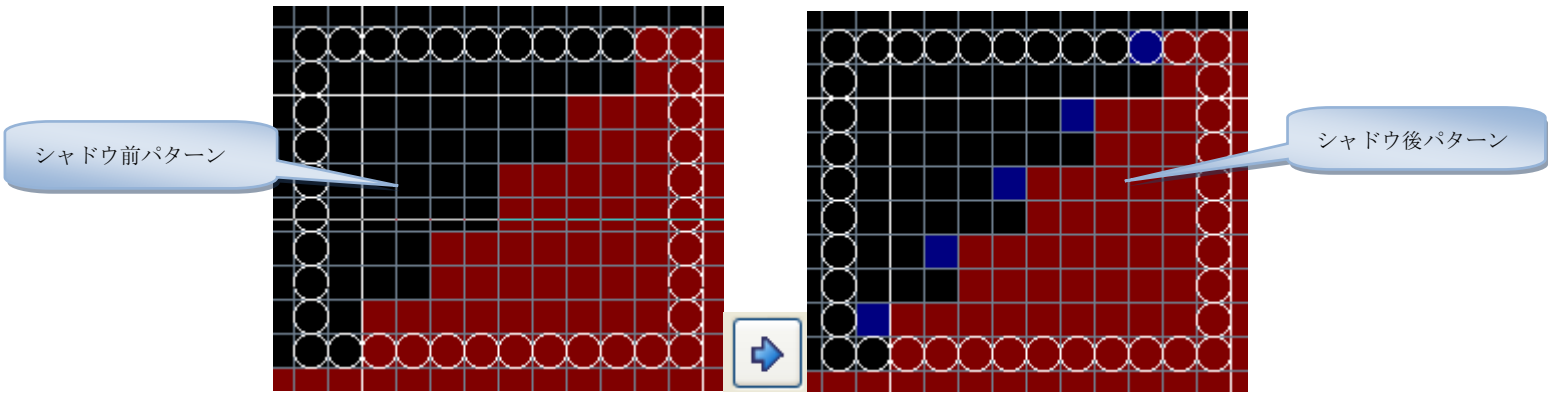


- ストレッチ処理後、マウスの左ボタンをクリックして新規パターンを指位置付け置にペーストします。

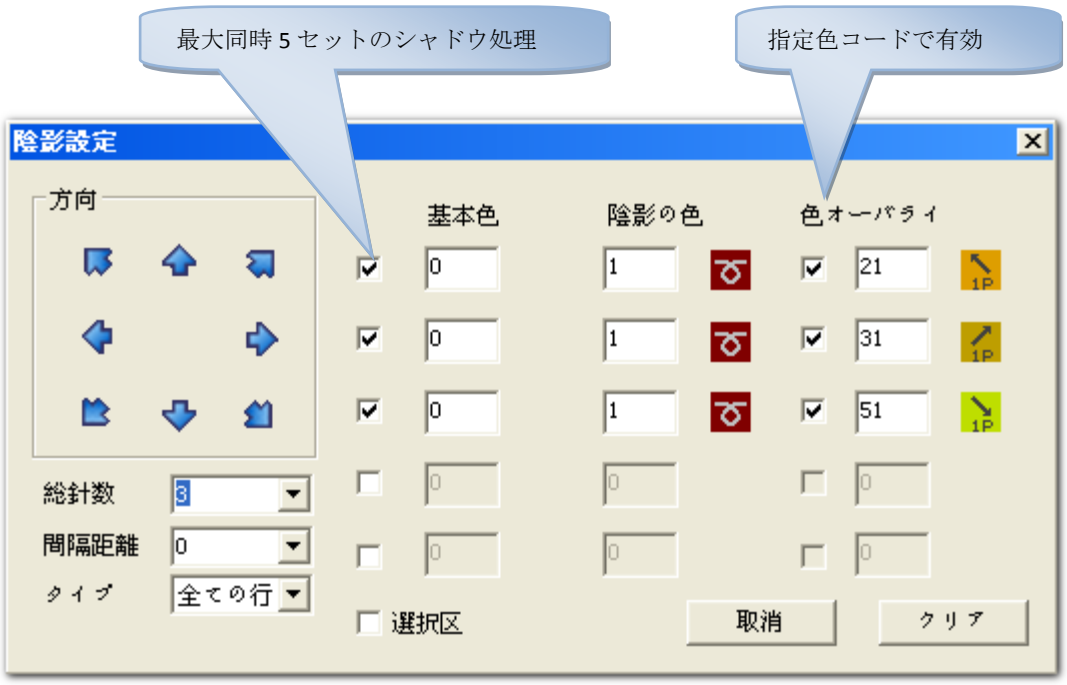
シャドウ

- 選定範囲についてシャドウ処理を行います。
  - 方向：矢印キーによってパターンの逆方向でシャドウ処理をします。
  - 総針数：生産の設定するシャドウ針数です。
  - 間隔距離：シャドウと原点の間の間隔点数です。
  - タイプ：タイプ：行全体、奇数行、偶数行でシャドウ効果が発生するように設定します。
  - 基本色：シャドウの生じる色を設定します。
  - シャドウ色：最終のシャドウ色を設定します。
  - 色オーバライド：シャドウ色が指定色の上のみで現れるかを設定します。
- 斜め肩に引返しを導入する例です：

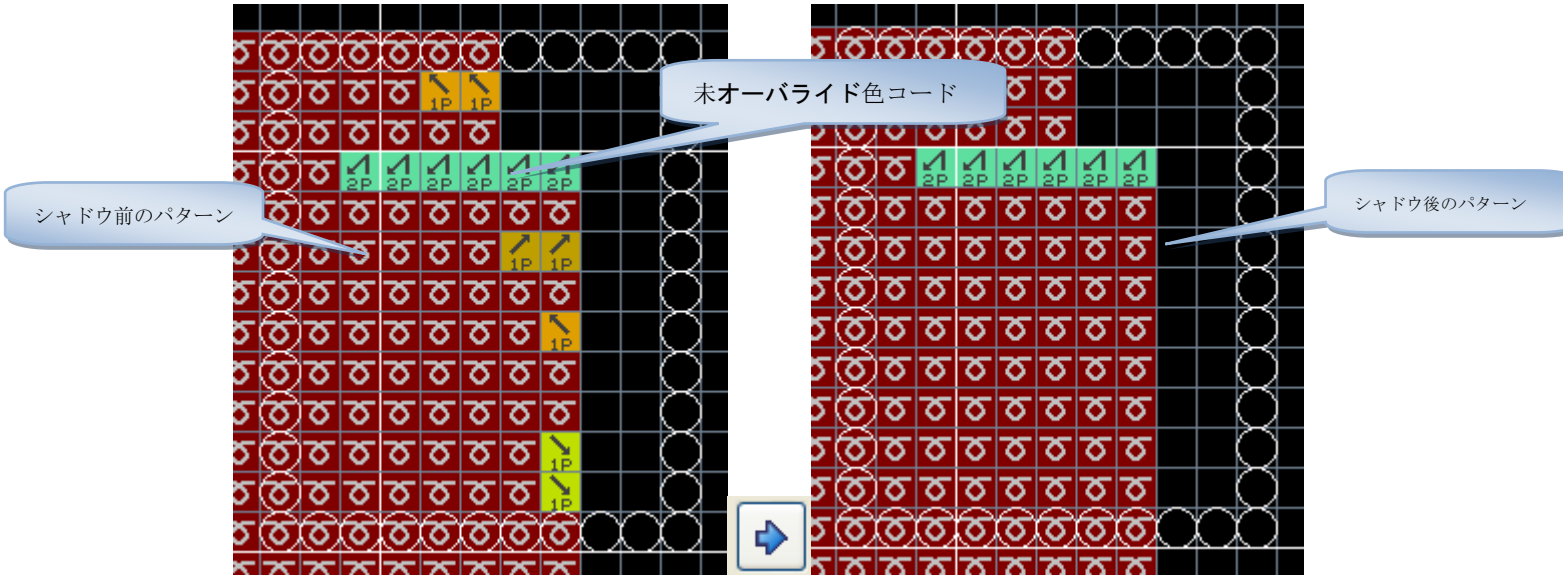
下図は、 実行によるシャドウ効果です：



- 縁修正機能のシャドウ例：



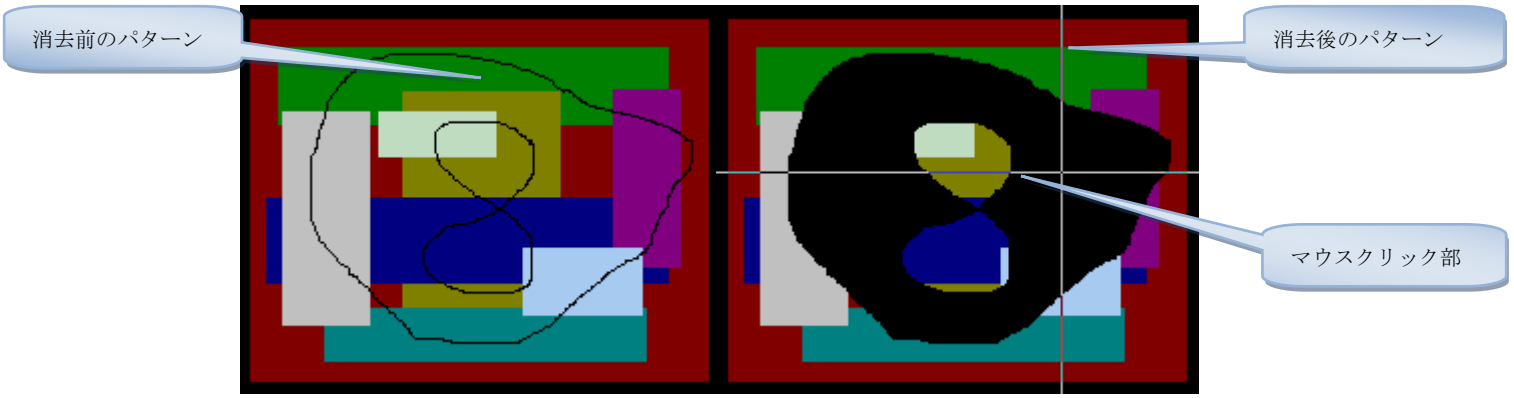
下図は、 実行によるシャドウ効果です：



色ブロック消去

- 0 号色で囲まれる色ブロックを消去します。
- 不規則な範囲であることができます。

- いかなる隣り合っている 0 号以外の色ブロックを消去することができます。



5.1.2　拡大縮小ツール

図形拡大(Zoom out)

- 図形拡大操作。アイコンをクリックした後、図形のある範囲(マウスポインタを中心とする)でクリックし、毎回 1 倍拡大し、最大 20:1 まで可能です。(大アイコン最大 32：1)

1 倍あるいは 20 倍までの拡大・縮小(大アイコンは 32 倍です)

- 1 回で最大あるいは最小の倍数まで拡大・縮小します。

図形縮小(Zoom in)

- 図形縮小操作。アイコンをクリックした後、図形のある範囲(マウスポインタを中心とする)で 1 回クリックし、1 倍縮小し、最小 1:1 可能です。

左上への移動

- 描画エリアを左上へ移動します。

上への移動

- 描画エリアを上へ移動します。

右上への移動

- 描画エリアを右上へ移動します。

左への移動

- 描画エリアを左へ移動します。

中央配置

- 描画エリアを中央に配置させます。

右への移動

- 描画エリアを右へ移動します。

左下への移動

- 描画エリアを左下へ移動します。

下への移動

- 描画エリアを下へ移動します。

右下への移動

- 描画エリアを右下へ移動します。

5.1.3 横編機ツール

- パターン、インターシア、ジャカードニット図、パターン図の説明。

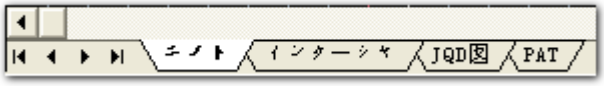
パターン：織り方、織物構造、配置。

インターシア：ジャカード、インターシア作図時の図形及び糸資料等。

ジャカードニット図：第３枚図の定義図。

パターン図：編集した後に引き出される PAT 分解図。

描画エリアでは隔織物構造のページ交換ができます。効果は次の通りです。



パターン➡　インターシア

- 左ボタンでアイコンをクリックして、パターン・ページをインターシア・ページにコピーします。すべてのパターンのピクチャー情報をコピーします。
- 普通はジャカード図作成時に用いられます。
- 効果は、次の通りです。

注：次のアイコン操作は同上で、方法、効果とも同じです。

パターン➡　ジャカード織物構造

- 左ボタンでアイコンをクリックして、パターン・ページをジャカード織物構造ページにコピーします。

インターシア➡　パターン

- 左ボタンでアイコンをクリックして、インターシア・ページをパターン・

ページにコピーします。

インターシア▶　ジャカード織物構造

- 左ボタンでアイコンをクリックして、インターシア・ページをジャカード織物構造ページにコピーします。

ジャカード織物構造▶　パターン

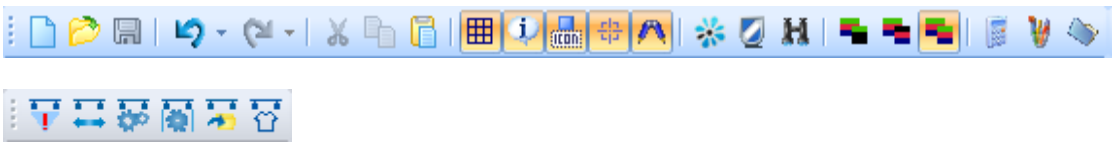
- 左ボタンでアイコンをクリックして、ジャカード織物構造ページをパターンページにコピーします。

ジャカード織物構造▶　インターシア

- 左ボタンでアイコンをクリックして、ジャカード織物構造ページをインターシア・ページにコピーします。

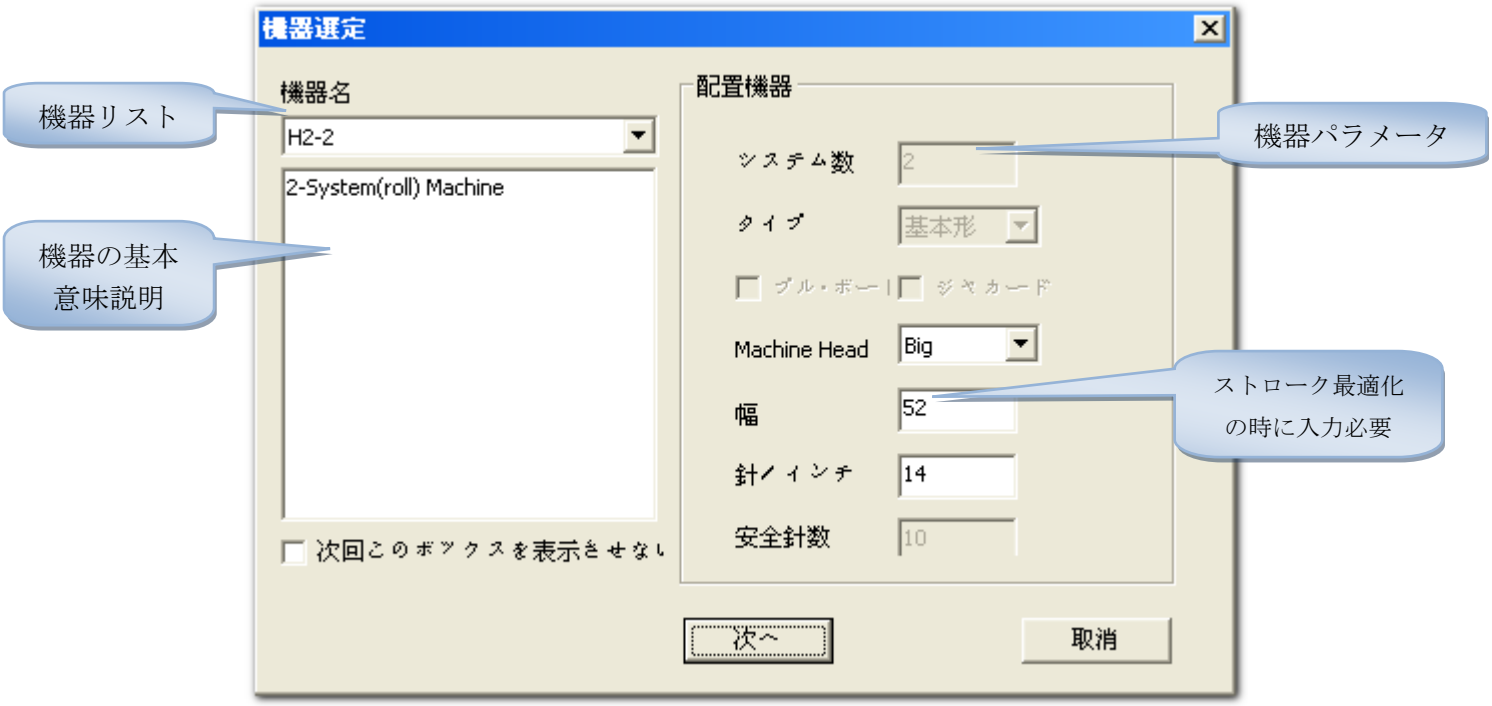
5.2　常規ツール・バーのアイコン

- このバーは、ファイルの新設、保存、取消、コピー、自動形成などのすばやい操作機能を提供します。



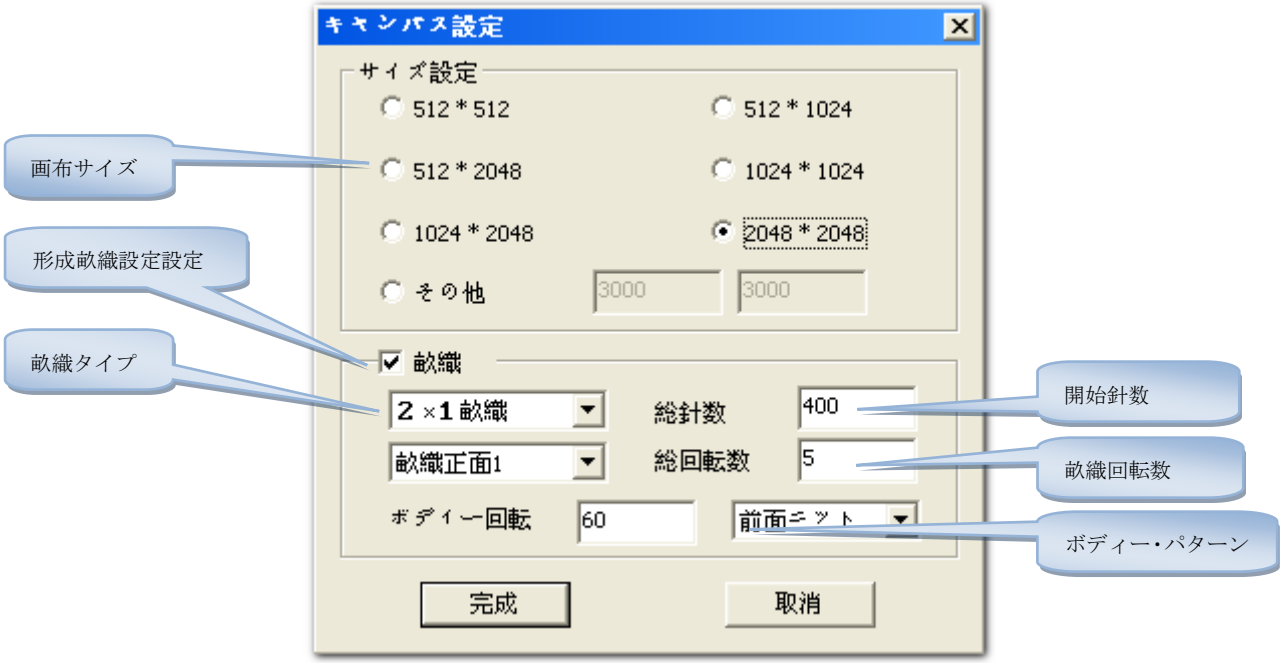
新規ファイル(Open new file)

- 新規ファイル名を HqPDS で命名します。
- アイコンをクリックしたら、まず機械のタイプを選びます。正しい機械のタイプを選ぶように注意して下さい。



注：機器リストでの H は横編機、2 は 2 システム，-2 はサブ・タイプを表します。

- 再選択あるいはユーザ定義により需要の画板サイズを入力します。
- すぐに基礎の畝織パターンと機能線を出力することが可能です。



注：ボディーパ・ターンが畝織の場合、つまり現在の畝織タイプです。

- 新たに作る時に反応がなく、すぐに退出するかエラーを表示する場合、「高

級→設定→高級→機械タイプの選択禁止」のオプションを取り消て済みます。

既存ファイル開き(Open existing file)

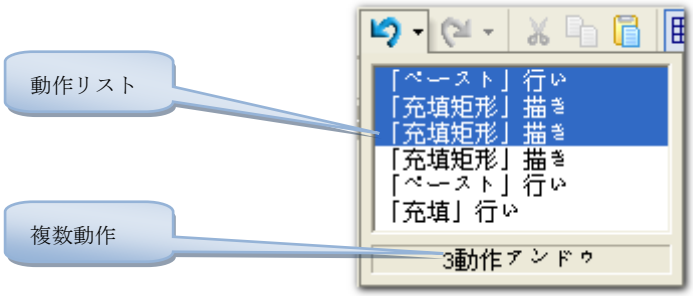
- 既存パターンファイルを開き、編集するか調べます。
- PDS 拡張子付のファイルしか開けません。

保存(save)

- 現在のファイルを保存します。
- ファイルの拡張子は PDS です。

アンドゥ(Undo)

- 描画エリアの現在の操作を取り消し、クリック毎に 1 ステップ戻し、取り消し回数は自分で設定することができるが、デフォルトは 25 回です。
- ドロップダウンボックスで一回で複数のステップを取り消すことができます。



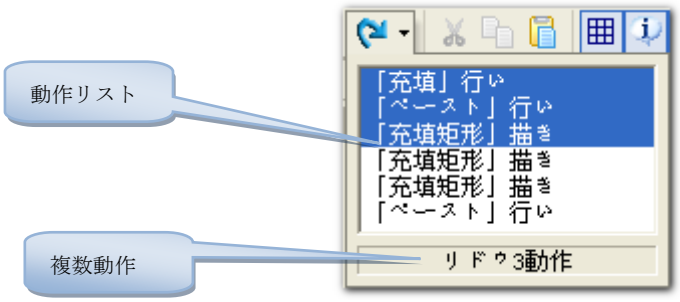
- パターン、インターシア、ジャカードニット図、パターン図、機能線エリアのすべての動作を取り消すことができます。

リドゥ(Redo)

- 描画エリアの取り消した操作(機能線の描画エリアを含む)を回復し、クリック毎に 1 ステップ戻し、回復の回数は取り消し回数と同じです。
- ただ操作を取り消した後に、アイコンは明るくなり、アクティブされます。
- ドロップダウンボックスにおいて、一回で複数のステップを回復すること

ができます。

- 可以恢复パターン、インターシア、ジャカードニット図、パターン図、機能線エリアのすべての動作を回復することができます。



- **カット(cut)**
- 必ず範囲を選定した後に、アイコンをアクティブにし、明るくならせます。
- 選定目標があれば、マウスを移動し、左ボタンでこのアイコンをクリックすると、選定範囲内の内容はカットされ、底色が現れます。
- ショートカットキーCtrl-X によってカットをも行うことができます。
- 本製版システムの底色は黒色です。(色ブロック 0 は針無を表します)
- ペーストボードへのカットされるパターンは、本システムのみで識別されます。

コピー(copy)

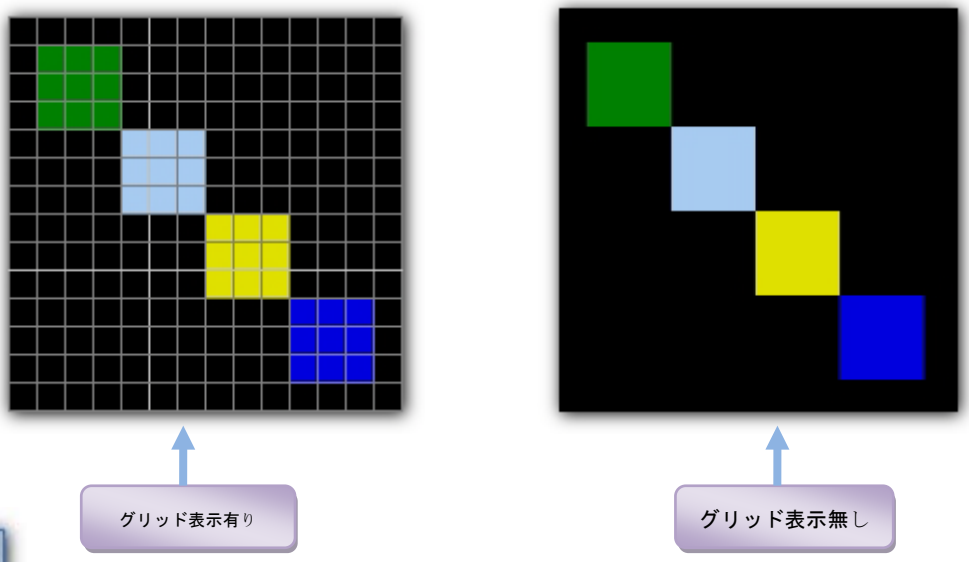
- 必ず範囲を選定した後に、アイコンをアクティブにし、明るくならせます。
- 左ボタンでアイコンをクリックして、選定範囲の図形は、ペーストボードへのカットされます。
- ショートカットキーCtrl-X によってコピーをも行うことができます。
- ペーストボードへのコピーされるパターンは、本システムのみで識別されます。

ペースト(Paste)

- クリップボードの図案を描画エリアまでペーストし、左ボタンでこのアイコンをクリックすると、マウスポインタのところには、コピーされた図形が現れ、目標エリアまでマウスポインタをドラッグし左ボタンをクリックして、ペストが完了します。
- ファスト・コピーモード：目標図形を選定し、マウスポインタを選定範囲内の任意位置まで移し、マウスの左ボタンをクリックし、目標位置まで図形をドラッグし左ボタンをクリックしてコピーが完了します。複数コピーの場合、白い選定範囲内にクリックし、目標区までドラッグして済みます。
- 機能線エリアまでペーストする場合、まず機能線エリアを選び、Ctrl-V を押しあるいはペースト・ボタンをクリックして、マウスはメニューバーから機能線エリアに入ります。

グリッド・スイッチ

- 描画エリアは、グリッド表示が必要ですか？アイコンは明るくなったら、グリッド表示が現れるが、逆に現れません。

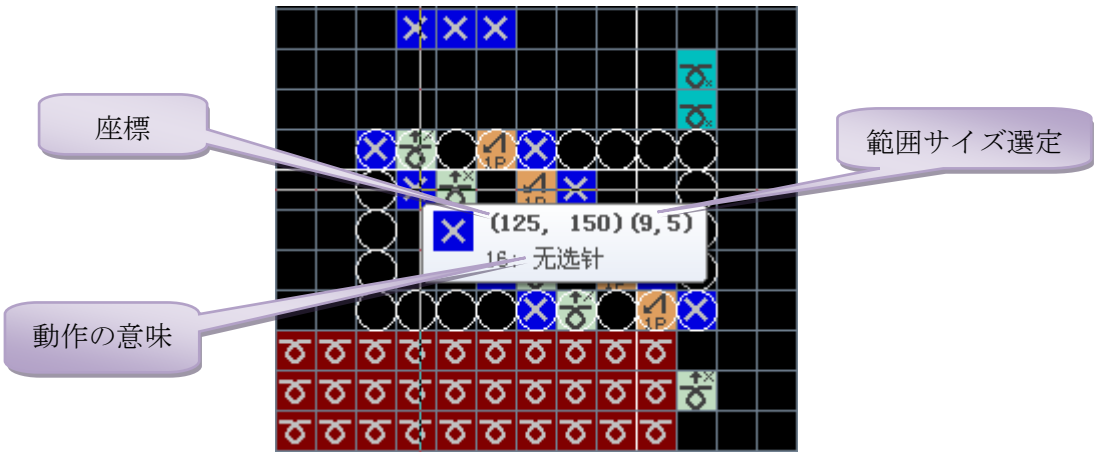


表示スイッチ

- マウスポインタの位置する色ブロックの座標および編み情報を提供します。
- パターンに現れる情報は色ブロック、座標、色号、意味です。
- インターシア、ジャカード織物構造、パターン図に現れる情報は、色ブロ

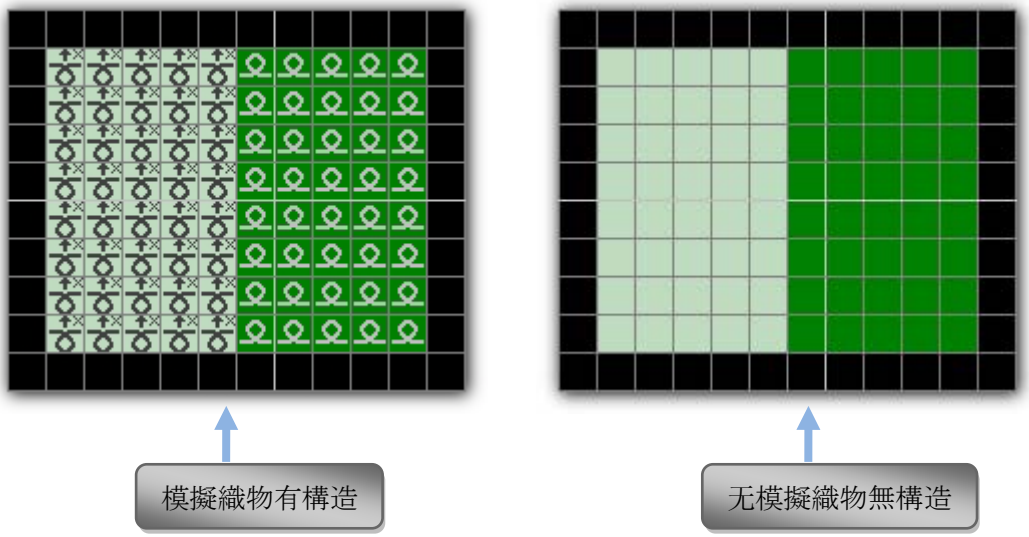
ックおよび意味です。

- 機能線に現れる情報は、色ブロック、座標、意味および詳細説明です。



模擬織物構造スイッチ

- アイコンをクリックして第 1 描画エリアの編み効果が現れる一方、機能線描画エリアには既存設定値と機能線の数字番号が現れます。
- 模擬織物構造の最小倍数の表示は、高級設定で設定することが可能です。

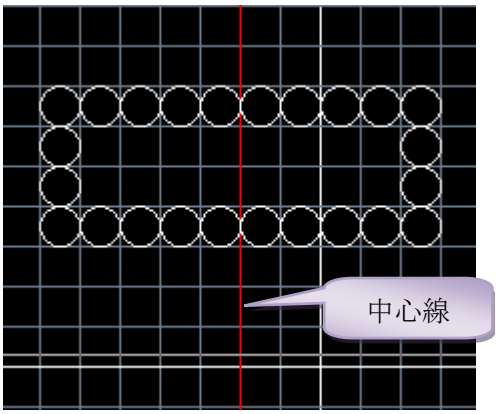


中心線スイッチ

- 選択枠の中心線の表示、中心線の変更については、右ボタンのメニューで

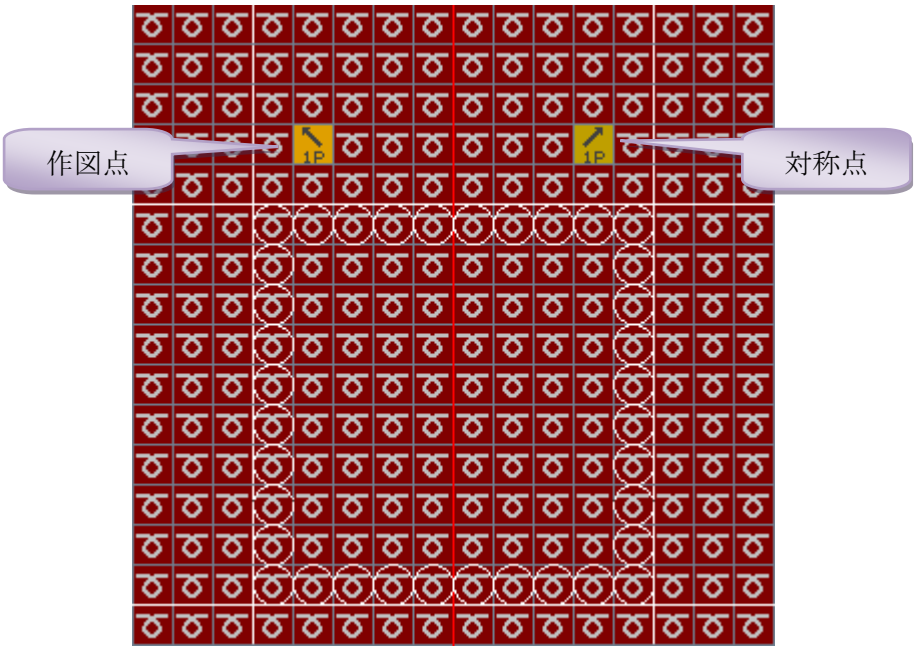
中心線機能を設け直すことを選ばなければなりません。

- 奇数幅の選択枠には、2 本の中心線が現れます。
- 偶数幅の選択枠には 1 本の中心線が現れます。



対称製図スイッチ

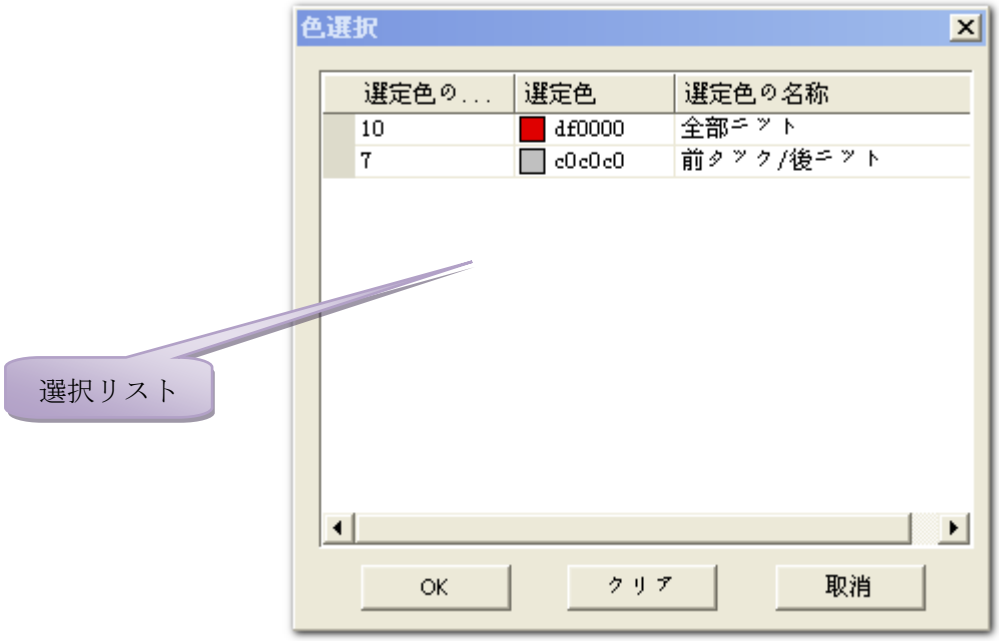
- 製図の時に対称処理を支持します。
- ブラシ、折れ線、直線、曲線、長方形、充填長方形、丸角付長方形、充填の丸角付長方形、楕円、充填楕円、ひし形、充填ひし形、ポリライン、充填ポリライン、閉鎖曲線、充填閉鎖曲線を支持します。
- 操作順序は次の通りです：
  - 中心線のスイッチを ON にします。
  - 右ボタンのメニューで 1 本の中心線を設定します。
  - 対称製図スイッチを ON にします。
  - 基本製図処理



- 対称製図の色コード転換は、水平鏡像の「許可鏡像」の属性からコントロールされるものです。

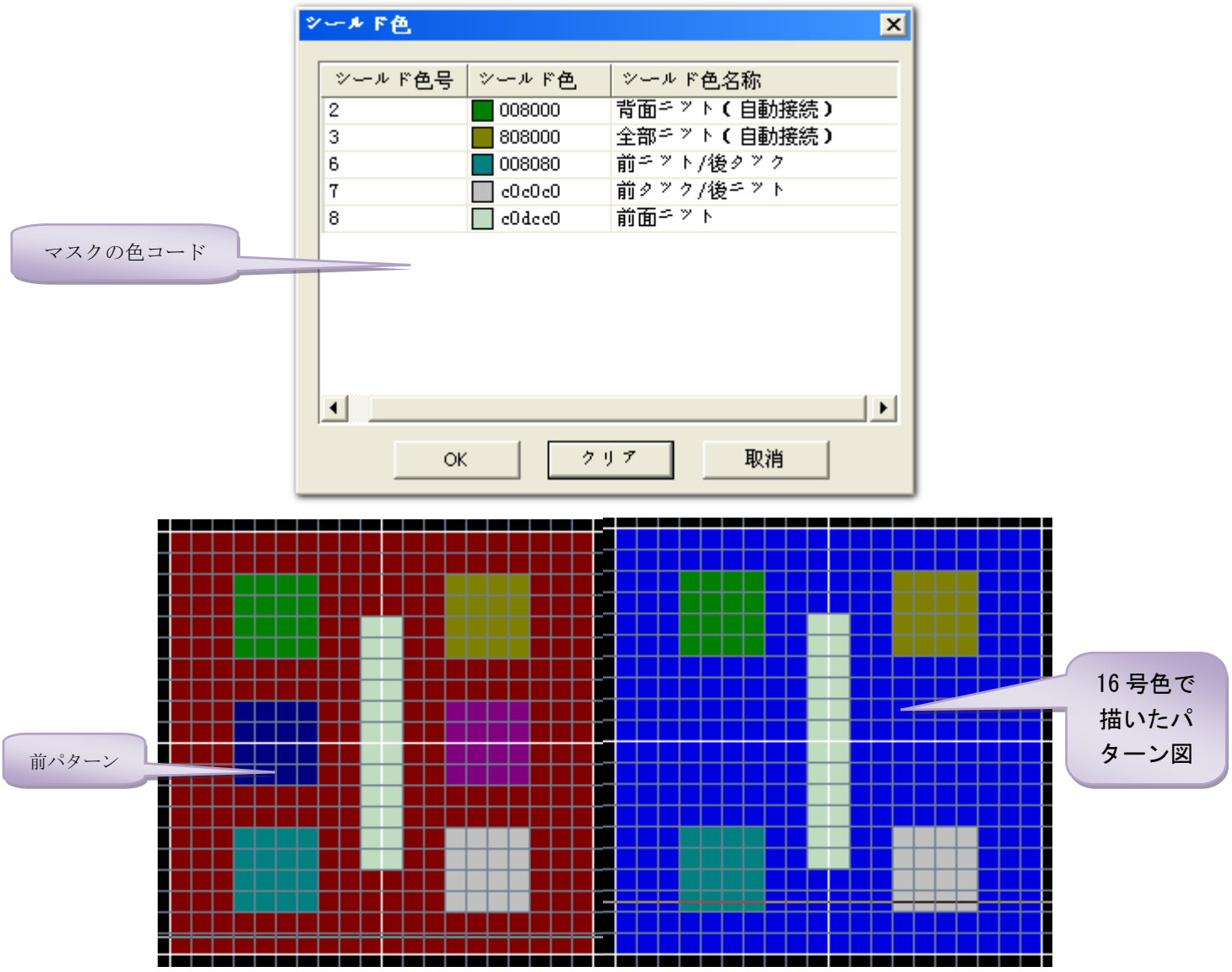
色選択

- 組合として他の機能に用いられるように複数の色を選択します。
- この機能の自身は、どんなの処理をもしないが、コピーのオプション（現在色、非現在色）と結び付け、他の機能の処理により、効果を発揮することができます。
- 製図ツールがハンドの場合、カラーバーあるいはパターンでマウスにより色を選ぶことができます。また、この色が選択リストに入っている場合、削除されます。
- 選んだ色をダブルクリックすると、この色が削除されます。
- 消去機能により、1 回ですべての選択リストでの色を削除することができます。



色マスク

- 組合として他の機能に用いられるように複数のマスクを選択します。
- 点、折れ線、直線、曲線、長方形、丸角付長方形、楕円、ひし形などの機能では有効です。
- 製図ツールがハンドの場合、カラーバーあるいはパターンでマウスにより色を選ぶことができます。また、この色が選択リストに入っている場合、削除されます。
- 選んだ色をダブルクリックすると、この色が削除されます。
- 消去機能により、1 回ですべての選択リストでの色を削除することができます。
- 製図過程でいくつかの色コードがカバーされないために用いられます。



色探

- 自動的に現在のパターンでの全ての色コードを並べます。
- 選択枠があれば、選択枠内の色コードのみを並べます。
- 選択をクリックして色を探し、それから次(上から下へ探す)、前(下から上へ)をクリックします。

- 探された色コードが現在の表示エリアでなければ、中央位置で現れます。

計算器

- 直接的にシステムの計算器を使用することができます。具体は、次の通りです。

描画

- 直接的に Windows の絵画ツールを使用することができます。

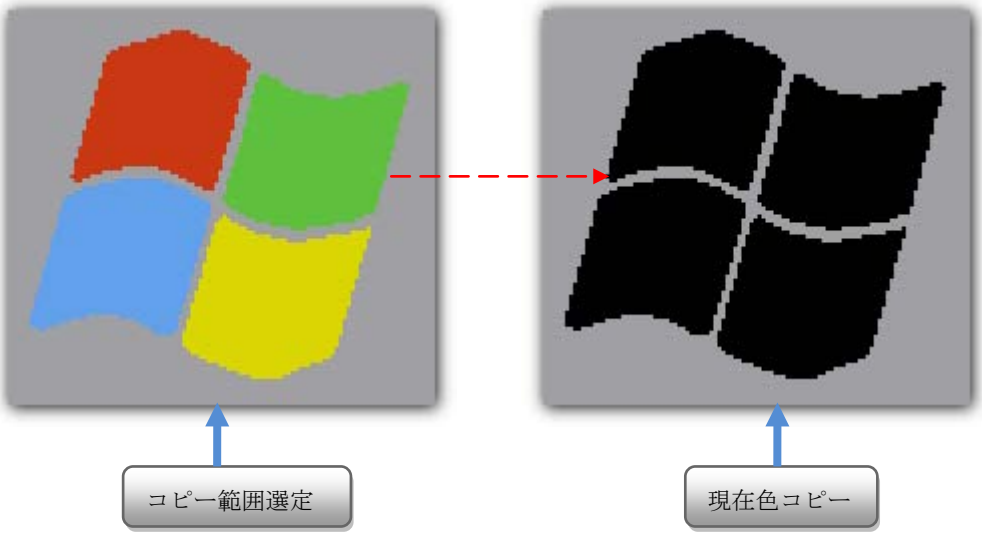
フォルダ

- 直接的に Windows のエクスプローラーを使用することができます。
- 当面、新規パターンがないかパターンがまた命名されていない場合、製版ソフトウェアのディレクトリに入ります。
- パターンが命名された場合、このパターンの関係ディレクトリに入ります。

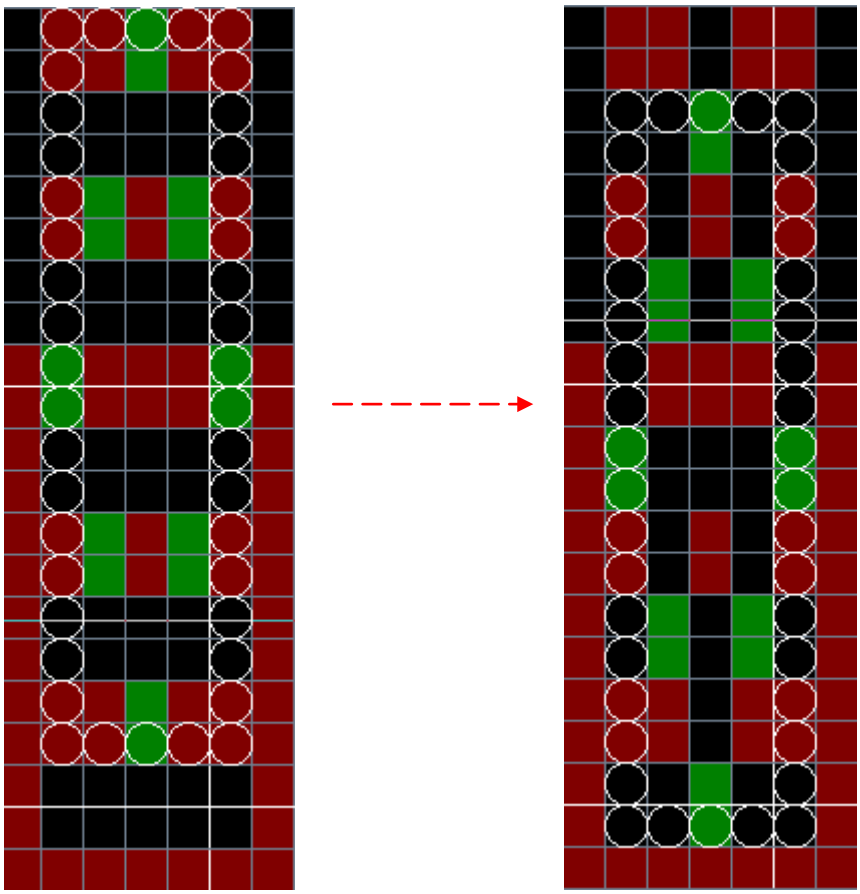
現在色

- 現在色のコピーのみ
- コピーの必要な範囲を選定し、右ボタンで色選択をクリックしてコピーの必要な色を選択し、アイコンをクリックして、それから選定範囲をクリックし、マウスポインタをドラッグして済みます。
- 下図のように、灰色を選択してコピーします。

注：この機能は選定マウスポインタがアクティブになる時に有効で、以下も同様です。



◆　下図のように、現在色を 2 号色に設定しコピー過程にＣｔｒｌキーを押すと、ひし形の 2 号色を新しいエリアまでカット、ペーストすることができます。

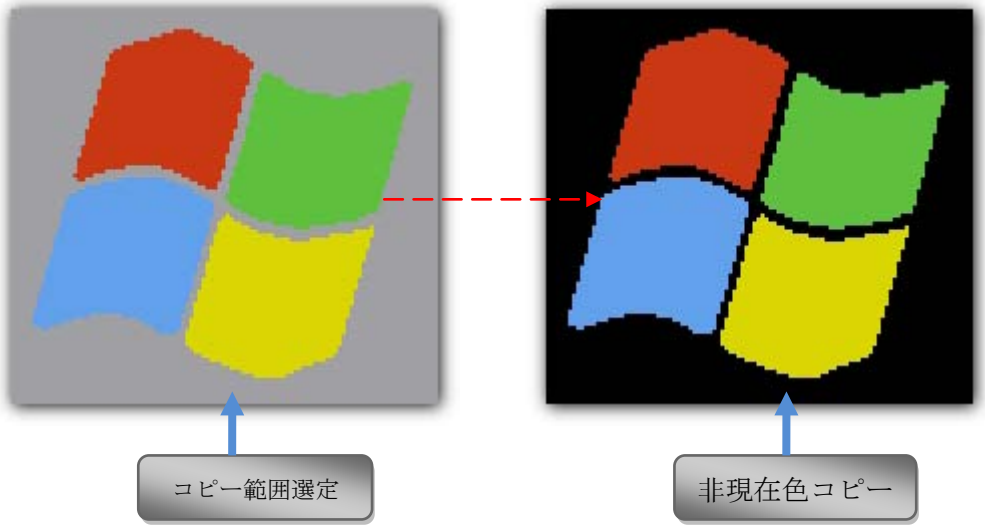


◆　現在色について、すでに色選択機能により、複数の色を選んだならば、これらの選ばれた色は現在色とみなされます。

非現在色

- 現在色以外の全ての色コピーをします。
- コピーの必要な範囲を選定し、右ボタンで色選択をクリックてコピーの必要ではない色を選択し、アイコンをクリックして、それから選定範囲をクリックし、マウスポインタをドラッグして済みます。

下図のように、灰色をコピーしないように選択します。



すべての色

- 普通コピー
- 使用方法はコピーと同じで、つまり選定範囲内の全ての色をコピーします。
- この 3 つの色スイッチとも、コピー、ペーストの過程で有効です。

編集(Transmission)

第 11 章『パターン編集』を参照してください。

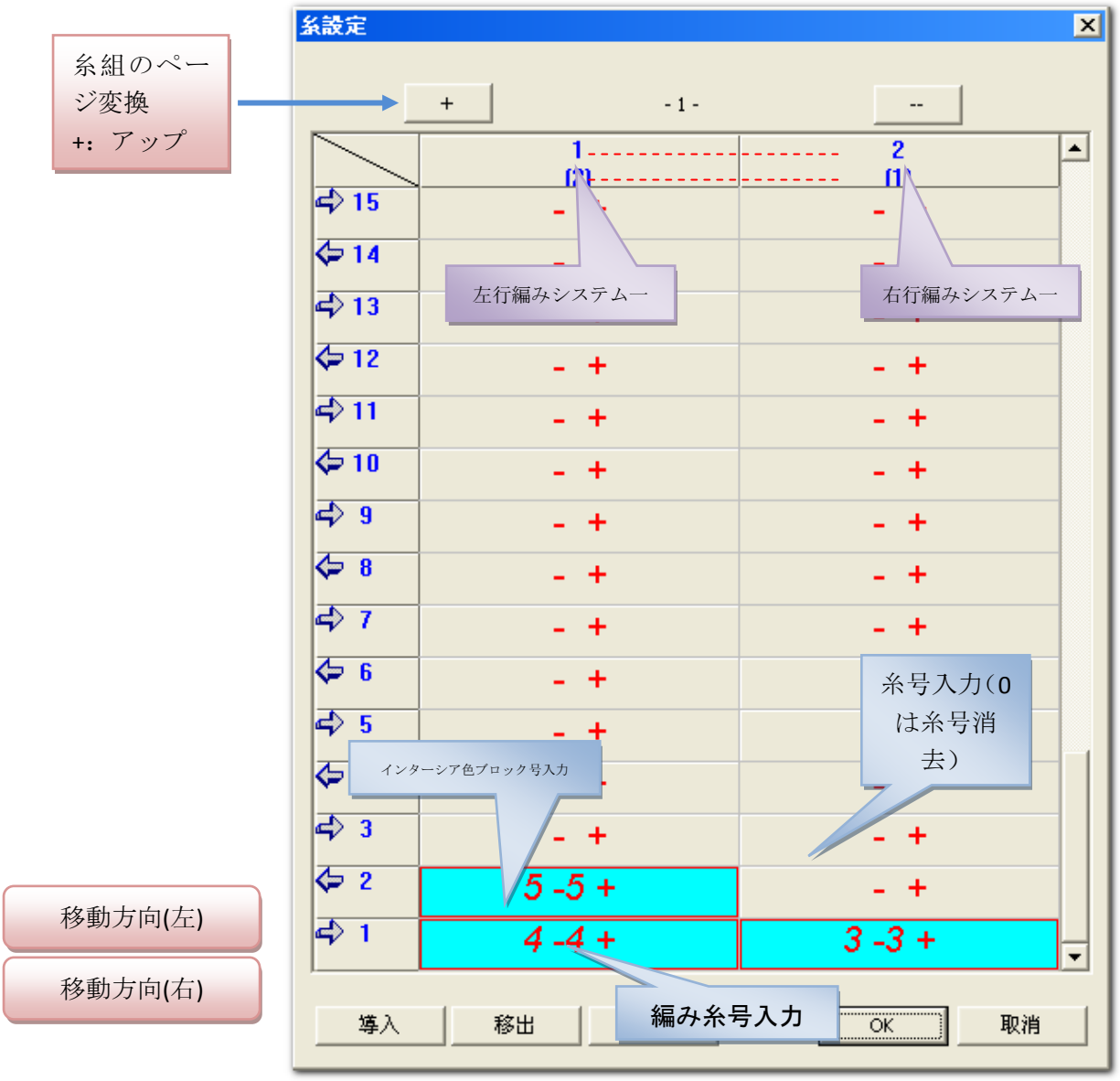
糸方向の表示

- 編集完了後、クリックすると、自動的に機能線の描画エリアに変わり、そして紗の方向が現れます。
- 1 は CNT の右への移動、2 は CNT の左への移動を表します。

- 糸方向が現れる場合、製図ツールが「移動」であれば、パターン図には、マウスポインタは左右矢印になります。

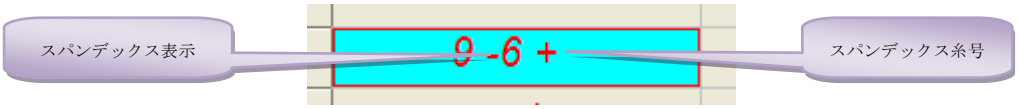
糸システム組の設定

- この機能は形式機能線の編みのみに有効で、糸組設定の効果を発揮します。
- ジャカードで色コードと糸の関係、およびスパンデックス紗とジャカードの広い糸の設定を表します。
- インターシアで広い糸の設定を表します。
- 符合「+」の後もジャカードの広い糸を表します。
- V ネックで両糸編みの設定に用いられます。

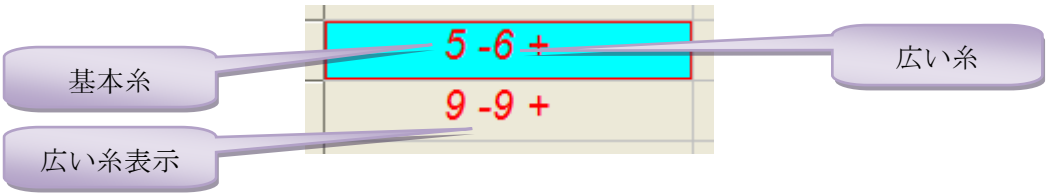


注：上図は、インターシア・ページのジャカード図形 2 号色ブロックが 4 号糸、1 号色ブロックが 5 号糸(右行)、3 号色ブロックが 7 号糸(左行)を指定することを表します。

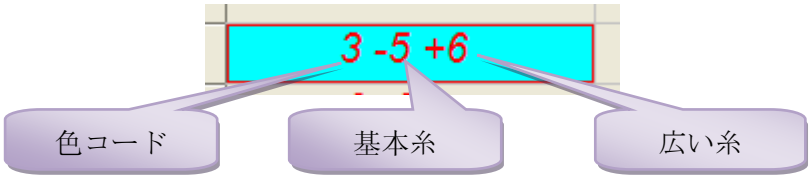
- ジャカードの編み形式において、9−X によりスパンデックスの糸号を設定し、ジャカードタックによりスパンデックスの編み追加行を設定します。



- ジャカードの編み形式において、9−9 により、広い糸の糸号を設定して、1 つのシステムが 2 つの糸を付けることを支持します。



プラス記号の後での入力により、広い糸を表すことができます。



- 64 組の糸設定を支持します。
- 「消去」の機能により、現在ページの糸組の設定を消去します。
- 「導出」の機能により、現在ページの糸組の設定を外部ファイルまで導き出します。

- 「導入」の機能により、外部ファイル糸組の情報を現在のパターンに導入します。

糸開始位置の設定

- 糸使用可能か、および糸の開始および左右停止位置を設定します。
- 編んだ後、すべての糸はもとの方向に戻らなければなりません。
- 1－8 は左側の糸、11－18 は右側の糸を表します。

パターンを…までコピーします。

- この機能は編集できた後のみで使うことができます。
- 機能は：次制御機器の使用可能なファイルをあなたのモバイル・メモリ(へ)(例えば、USB メモリなど)までコピーします。

- アイコンをクリックして、需要のコピー・パスを選んだら確定します。具体は、下図の通りです。

工程ビル

- 工程パラメータを入力して、対応するパターンを形成します。具体は、工程ビルの説明をご覧下さい。

5.3 作図エリアの編み色コード

- 1. 色ブロックエリアの押しボタンをクリックして、あなたの選んだ現在色ブロックになります。
- 2. 全部 256 の色ブロック(0-255)があり、左、右押しボタンをクリックすると、色ブロックは左、右順あるいは逆順によってスクロールします。
- 3. 当面の使う色ブロックで、この押しボタンをダブルクリックして、色ブ

ロックの数字コードを入力することができます。

- 4. 上、下色交換の押しボタンで、クリックすると、自動的に前あるいは次の色コードまで変わります。
- デジタルキーは、色バーのショートカットキーで、例えば、「1」「0」「0」数字を連続的に押すと、100 号の 100 号移転色コードを選択します。

ジャカード付属品の横編機色ブロックの使用範囲

0、4、5、6、7、8、9、10、14、15、16、17、120-183(ユーザ・マイクロの色ブロック使用範囲、小図色コード)、184-187(ダミー針の色コード)、191-198(前後狭化の色コード)、244-248(タック二段)、249(前後落し)、255(特殊色ブロック)

→針無し

Neutral

→前タック

Front tuck

→後タック

Rear tuck

→前ニット後タック

Front knit / rear tuck

→前タック後ニット

Front tuck / rear knit

→前ニット、接続無(前緯平)

Front knit (without links)

→後ニット、接続無(後緯平)

Rear knit (without links)

→前後ニット、接続無(全体平)

Front / rear knit (without links)

→前後タック

Front / rear tuck

→前落し (シャトル・オフ・ニット)

Drop cloth before

→選択用針無し(前後シャトル・オフ・ニット)

No needle select

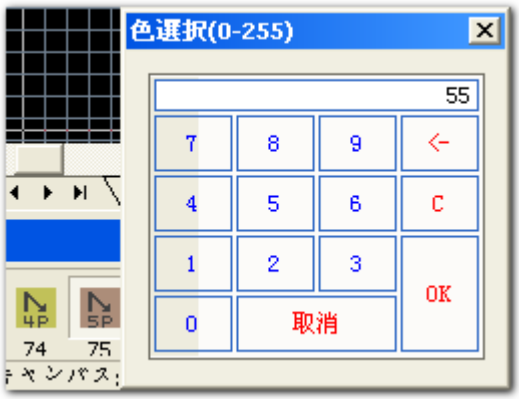
→後落し(シャトルオフニット)

Drop-cloth after

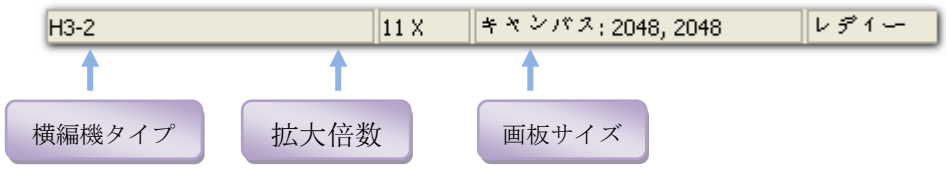
ユーザ・マイクロの使用色ブロックの範囲。(具体については、ユーザ・マイクロ操作指針を参照してください。)

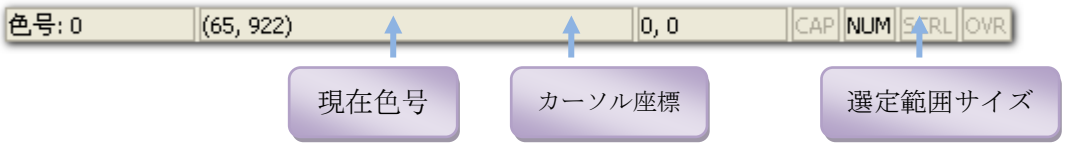
色ブロックの選択

ご希望の色ブロックが現在の色ブロックエリアではない場合、左右矢印のページダウン・アップにより探すことができます。またマウスにより任意の色ブロックをダブルクリックして、色ブロックの入力ウィンドウがポップアップして、必要の色ブロック号の数字コードを入力して色ブロックの選択をも実現することが可能です。

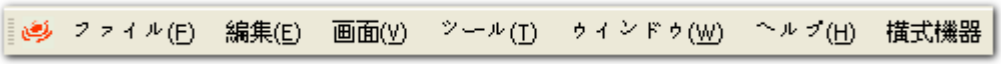


作図情報表示バー



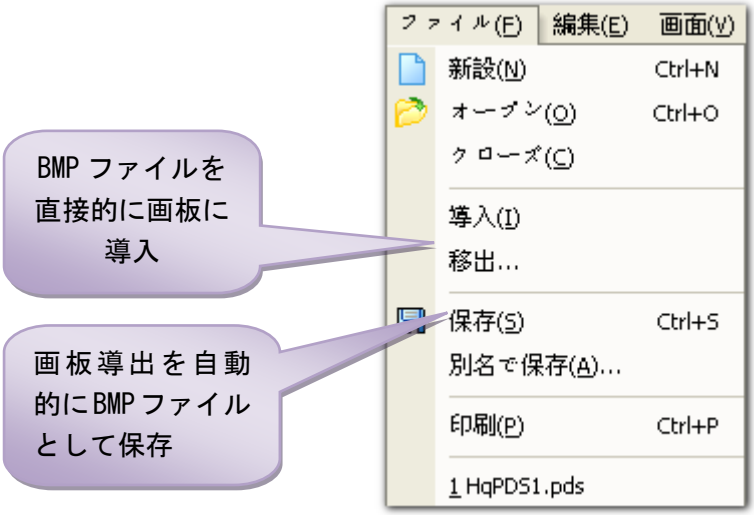


5.4 メニューバー

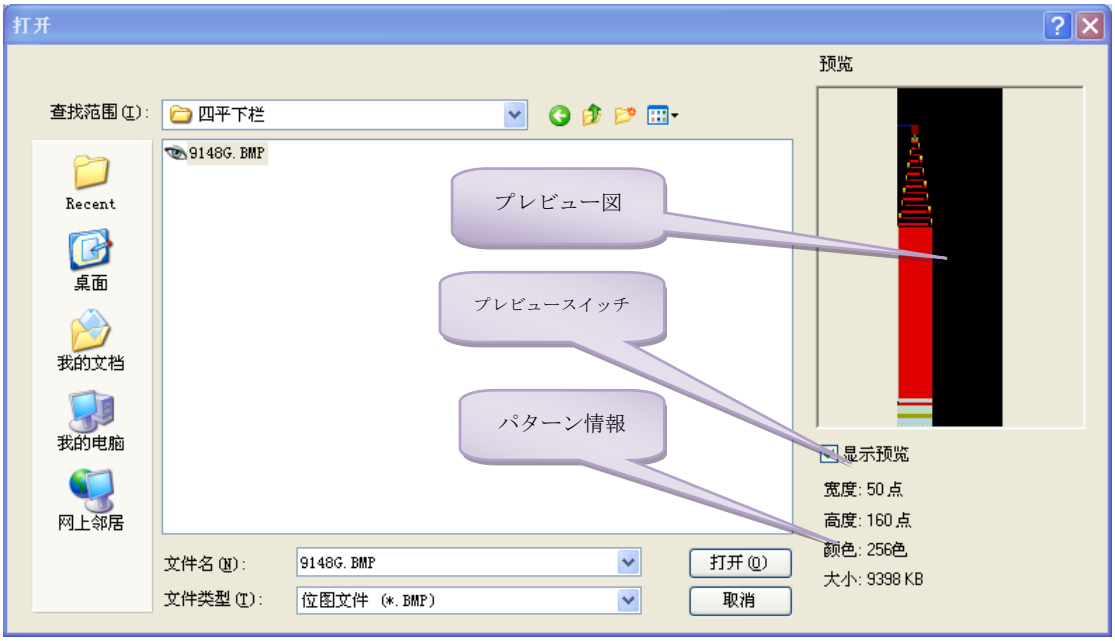


5.4.1 ファイルメニュー

- 新作成、開き、導入、新規保存などの機能を含みます。具体は、次の通りです。



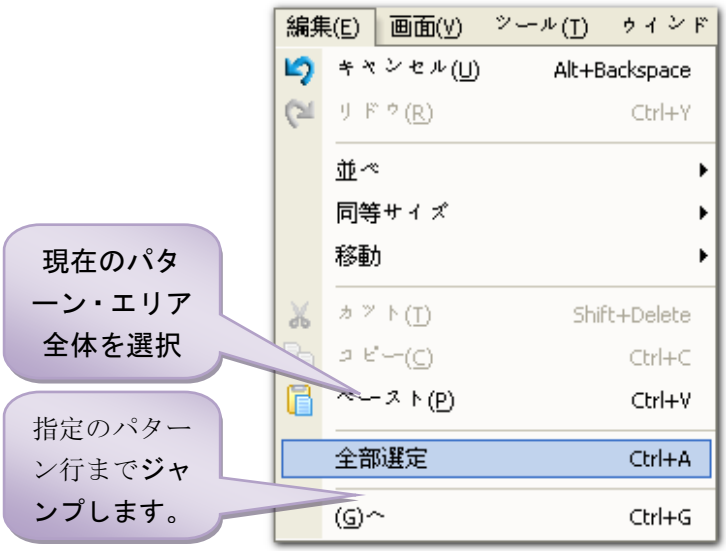
- 導入時に最初の図案をプレビューすることが可能です。



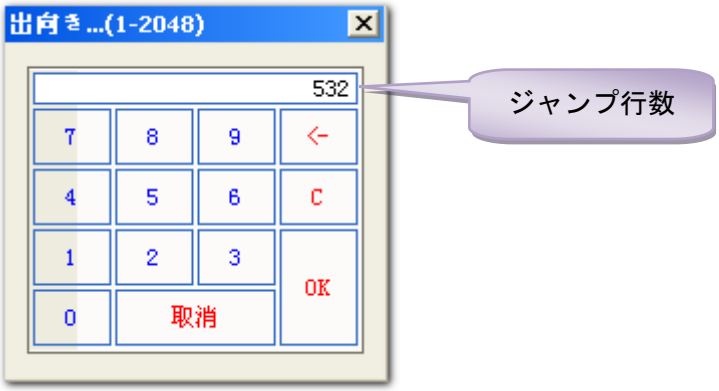
- 導入する前に必ず画板を新たに作らなければなりません。
- picasso1.0 のパターンについて、導入がないと、当システムで識別されることができません。
- picasso1.0 によるパターン図しか導入することできなくて、さもなくば「機能線の図形が正しくない」の説明が現れます。
- 現在パターンを BMP ファイルまで導出することができます。

5.4.2 編集メニュー

- 取消し、回復、カット、コピー、ペースト、すべて選択选等の機能があります。具体は、下図を参照してください。

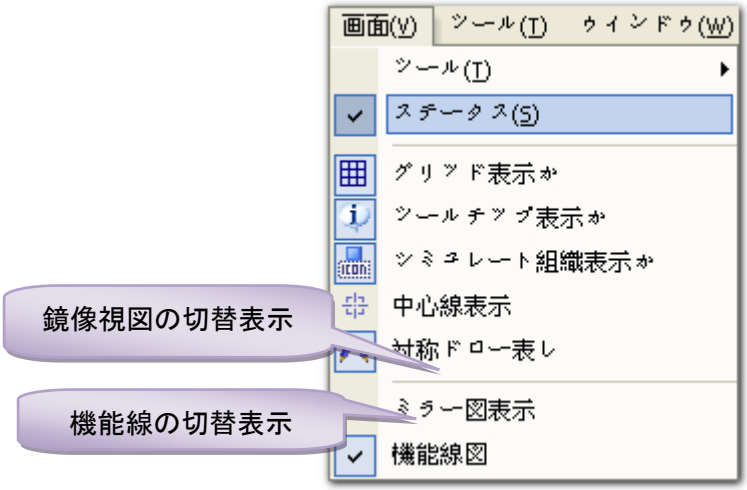


- 全選機能はパターン・エリアの全体に対して選択を行います。
- 機能までジャンプすると、指定行をパターン・エリアの表示センターまで移動します。

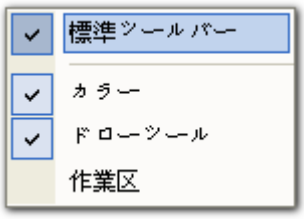


5.4.3 視図メニュー

- **ツール・バー、ペースト、表示スイッチ、**視図スイッチ**などの機能を含みます。具体は、下図の通りです。**

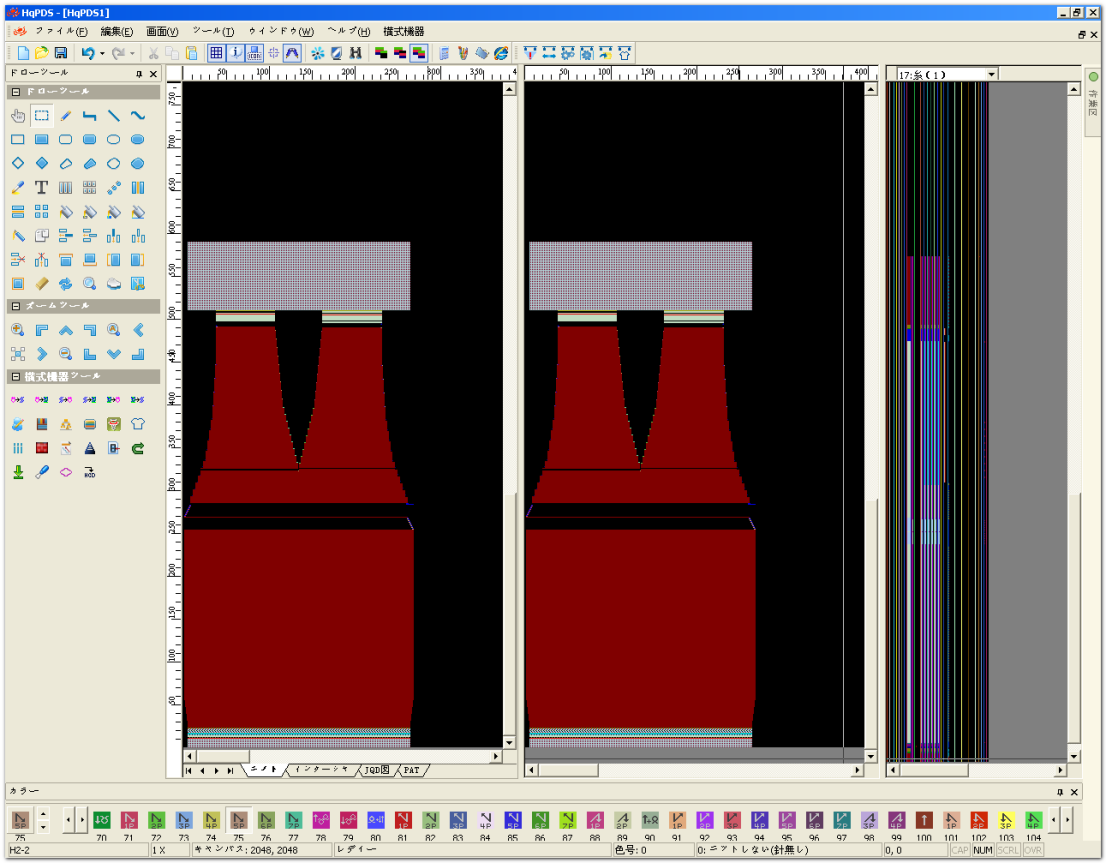


- 視図ツールの非表示或いは表示を選択することができます。「V」は、表示で、逆に非表示です。

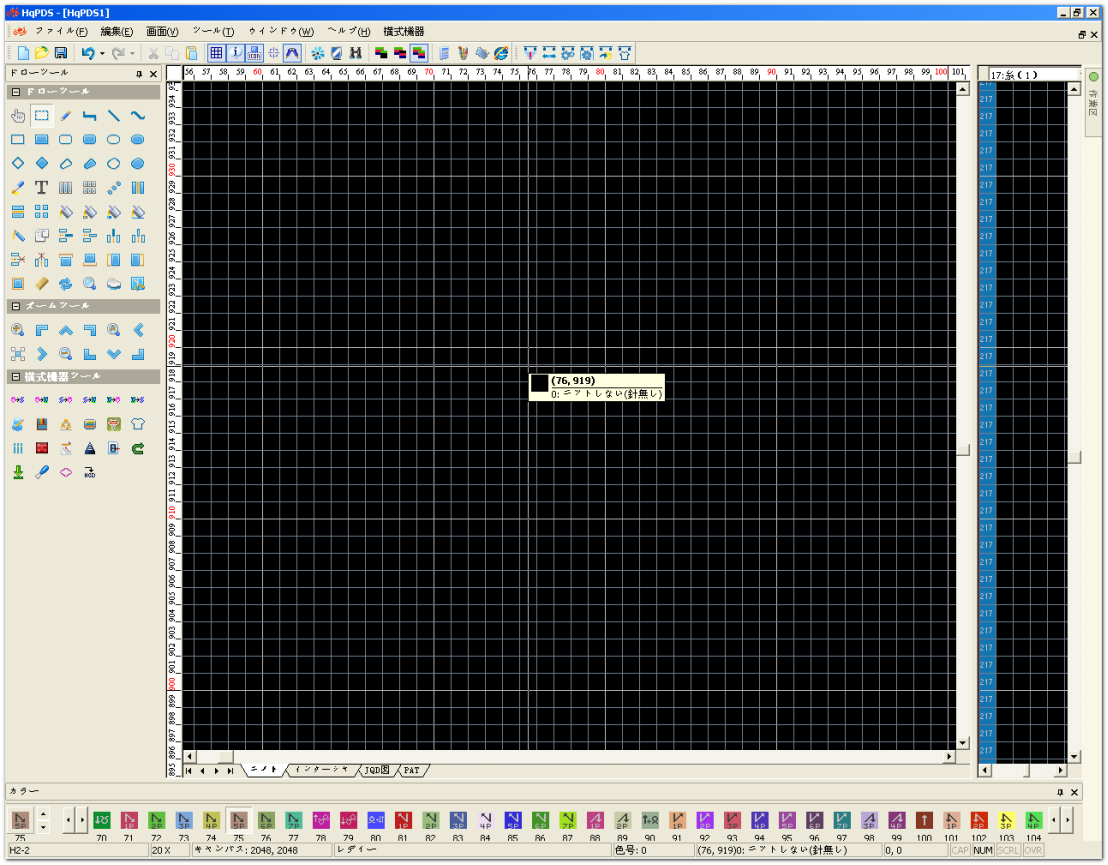


- 鏡像視図：作図エリアを 2 枚の同様な描図エリアに分け、それらの上下座標は、シンクロナイズするが、左右は別々に移動することができます。技

術をする時の左右パターンの比較を円滑にします。左側を参考にして右側でかくか、右側を参考にして左側でかく機能を実現します。具体は、下図の通りです。

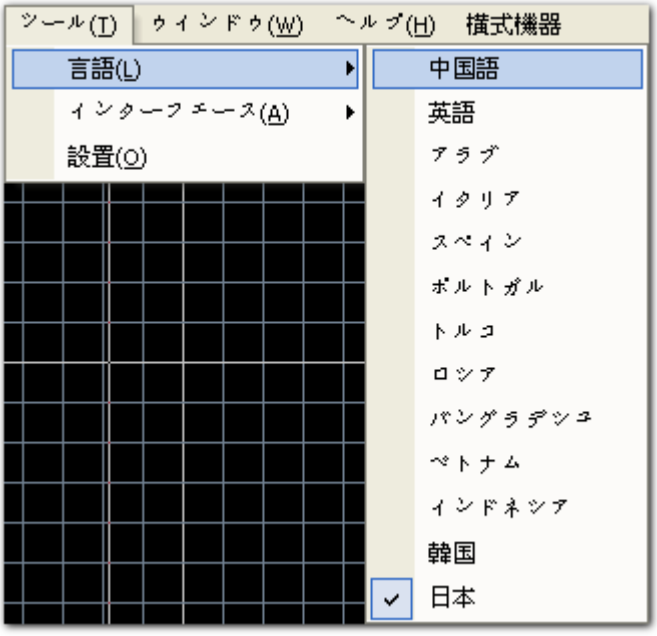


- 機能線視図：機能線の視図を表示するかどうかを選択することができます。下図は、機能線を表示していない作図インターフェースで、そうすれば、最大限で製図エリアを拡大することができます。



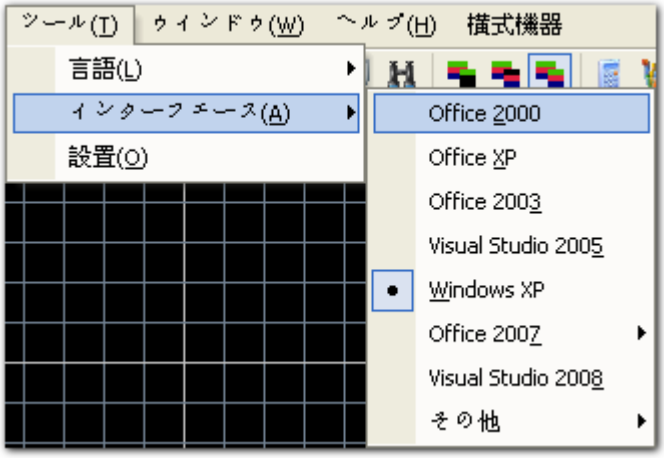
5.4.4 高級メニュー

- 言語設定、インターフェース・スタイル、高級設定等の機能を含みます。
- 言語は、中国語、英語などの多くのものを選択することができます。

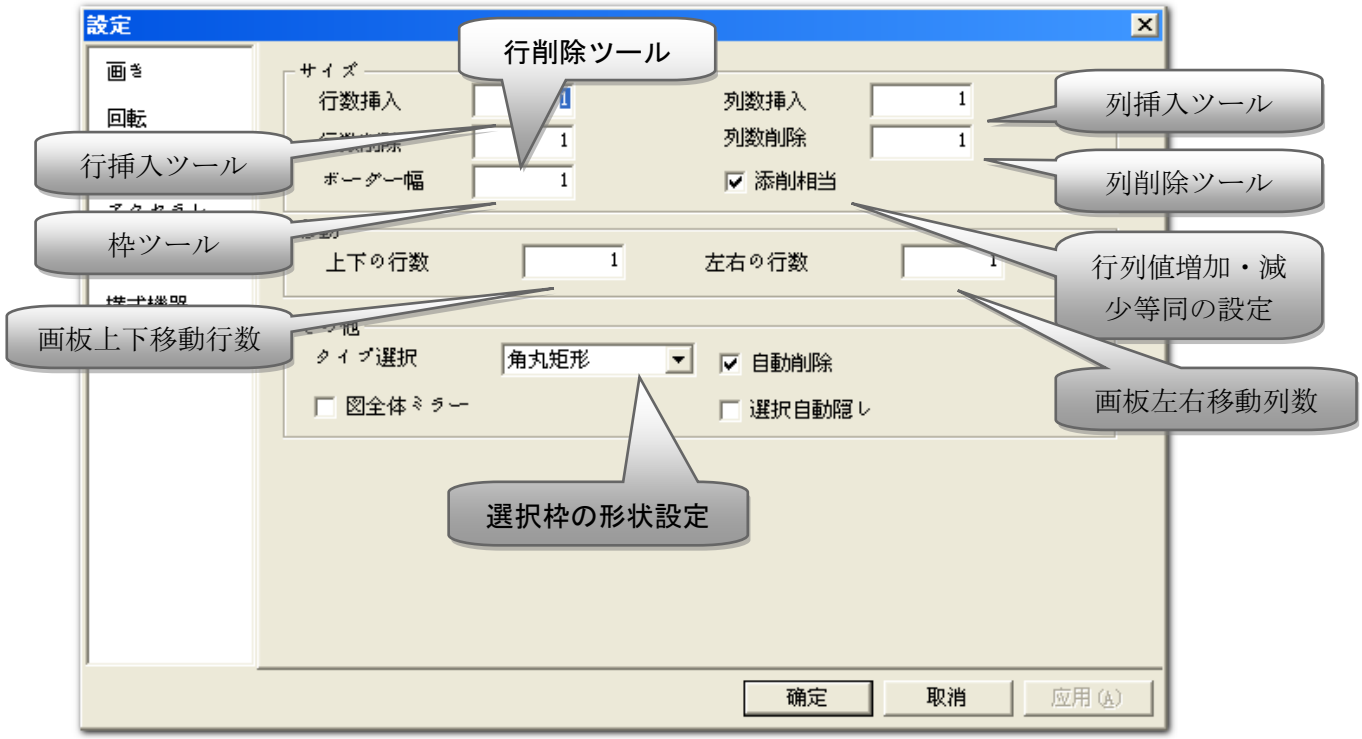


- 言語変更後、製版システムの再起動が必要です。

- インターフェーススタイル:ユーザのお好みにより、office2000、office XP、office20003、windows XP 等のような異なるスタイルのインターフェースを選択することができます。(windows XP デフォルト)



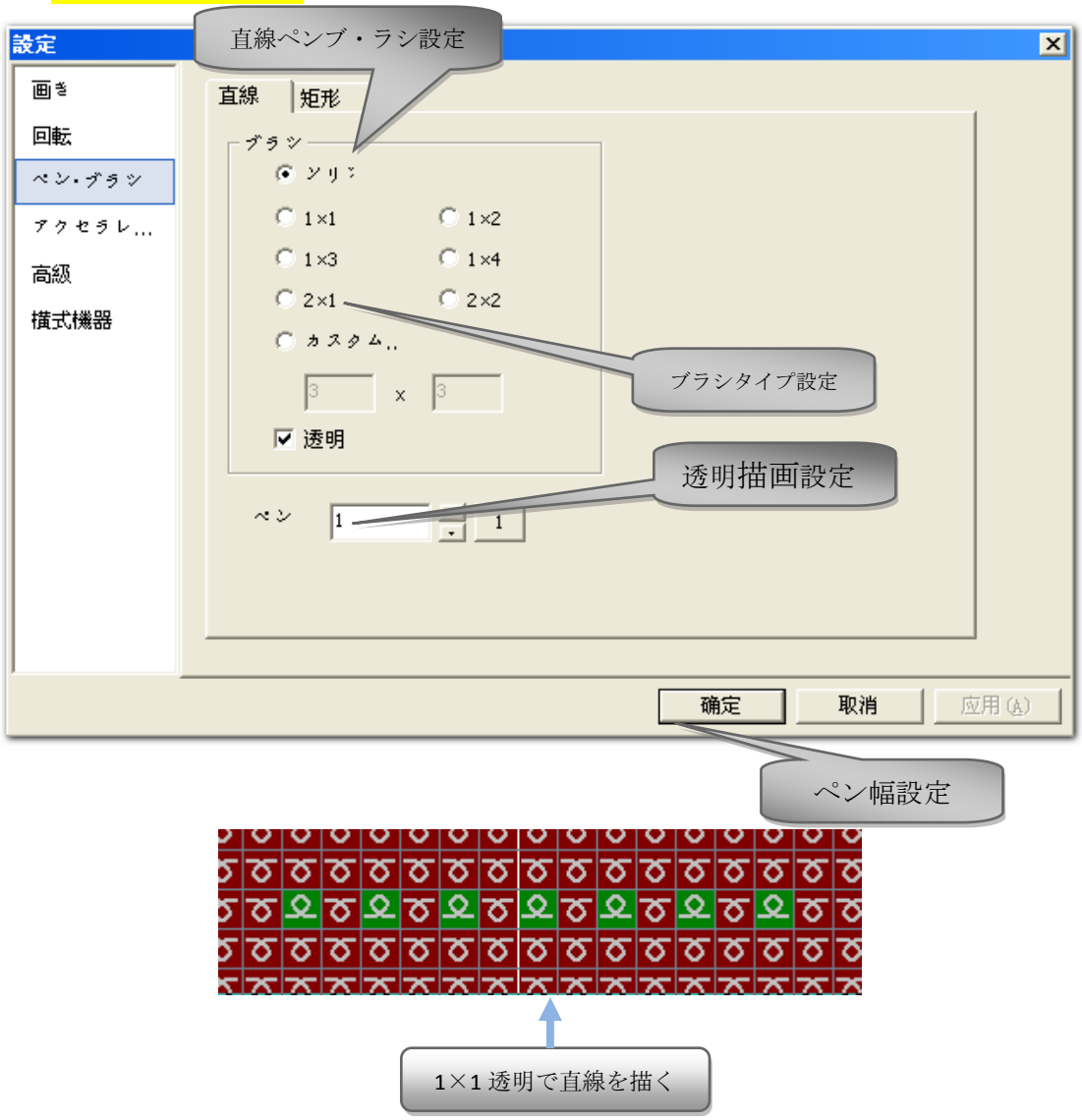
- 設定：包括描画、回転、ペンブラシ、ショートカットキー、高級、機器タイプ、横編機等パラメータ。
- 描画設定：行列数の増加・減少、行列数の移動及び他描画パラメータを設定することができます。。



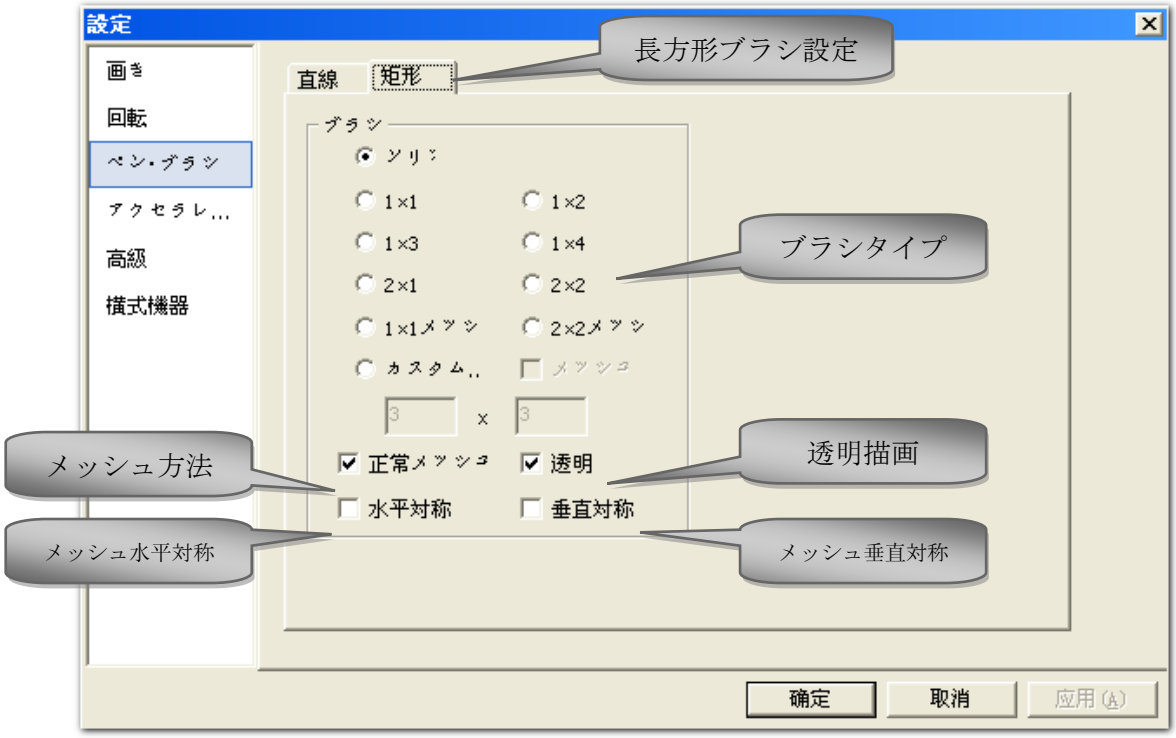
➢ 画板の移動は、スクロールバー、マウスホイール、マウス+スペースで制御されることができます。

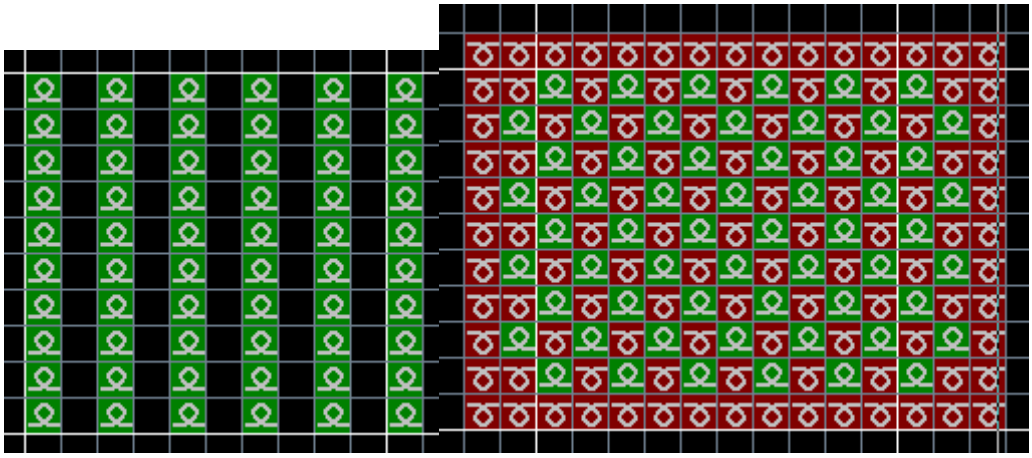
- 表示比例が 1:1 の場合、選択枠のタイプは、点線です。
- 行数挿入・削除用のショートカットキーは、「Ctrl+デジタルキー」です。

◆ ペンブ・ラシ設定：それぞれ直線、長方形を設定します。



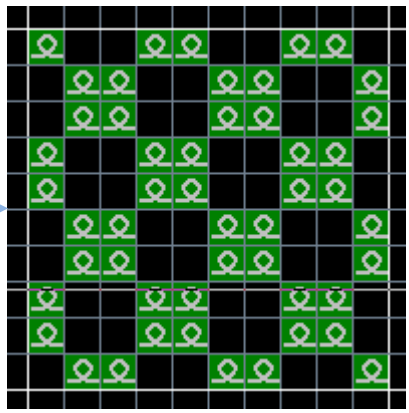
ユーザ定義：ユーザは自分の需要により、ペン・ブラシタイプを定義することが可能です。





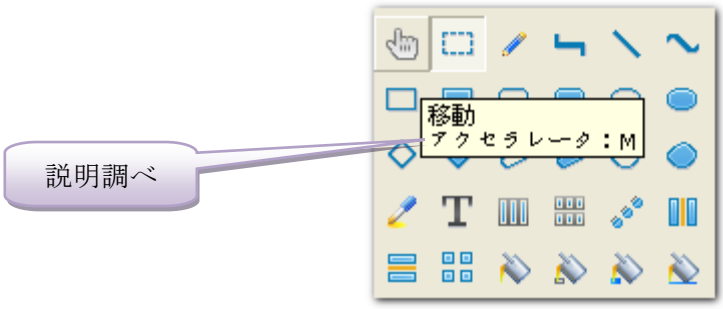
1×1 ブラシで長方形を描く

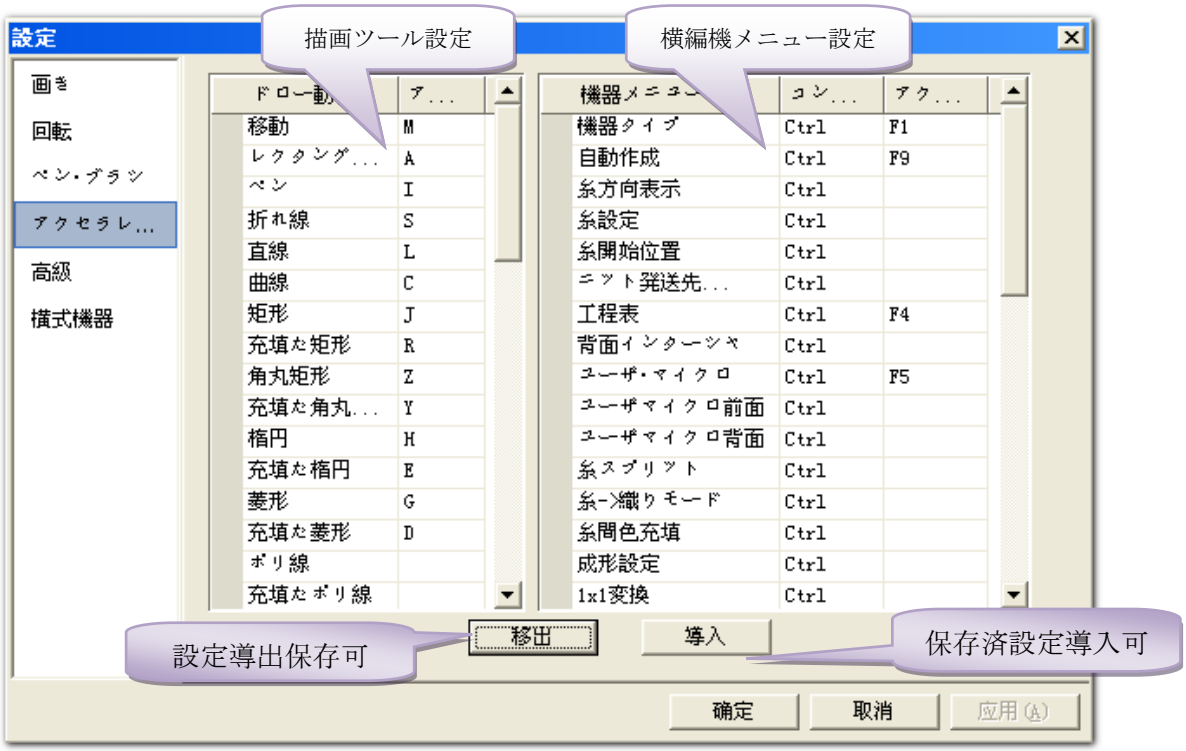
1×1 透明メッシュブラシで長方形を描く



1×1 対称、正常メッシュブラシで長方形を描く

- ショートカットキー設定：描画ツールボックスの描画ツールとも、ショートカットキーにより定義されることができます。ユーザは、カーソルを描画ツールまで移動して説明を調べ、またはそこでショートカットキーを定義することができます。





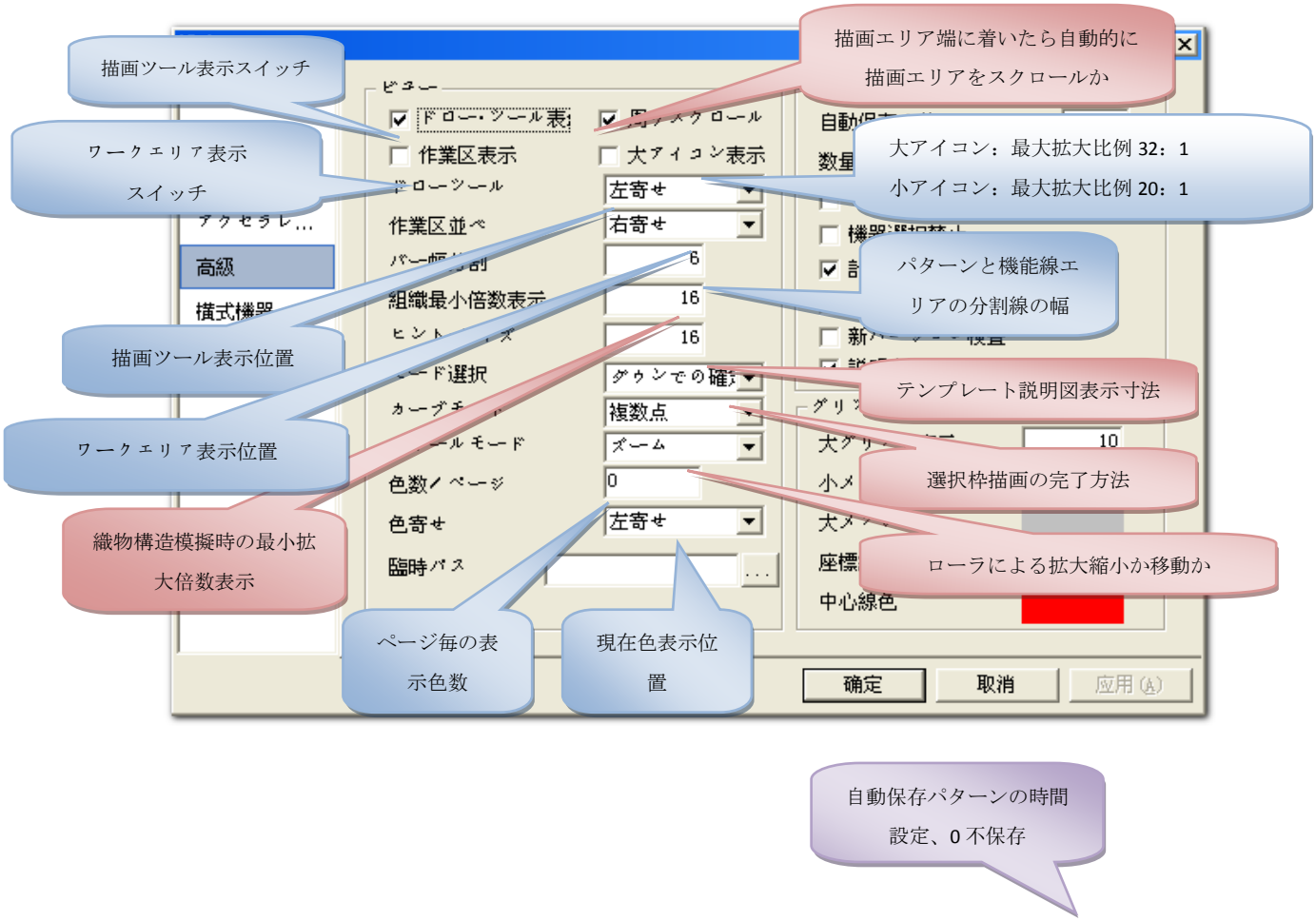
注：ショートカットキー設定修正後、システム・リインストール後のショートカットキーがデフォルトの設定に戻らないために、ショートカットキーの設定を保存しなければなりません。導入機能により、自己のショートカットキー設定を導入することが可能です。

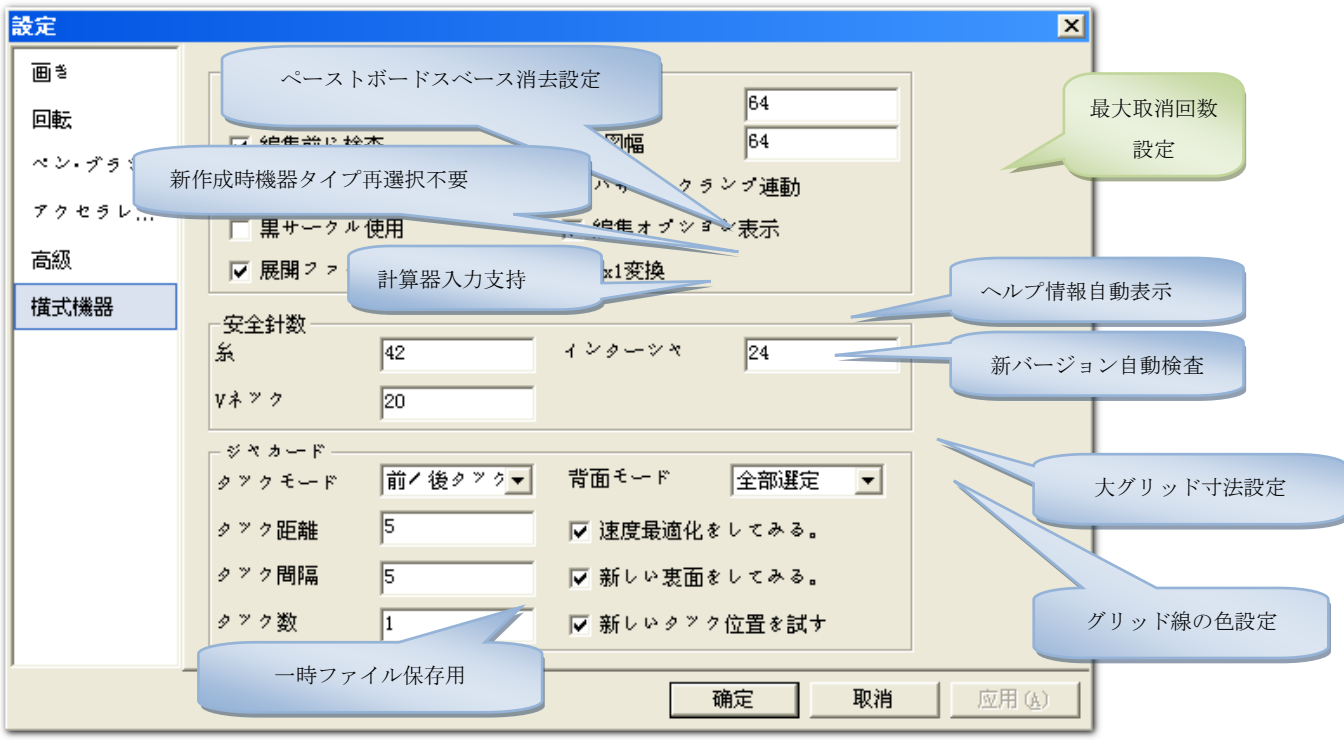
- 描画ツールのショートカットキーは、描画ツールの設定に用いられるが、A－Z の 26 大文字しかできません。また、設定後再始動しないと

無効です。

- 横編機メニューのショートカットキーは、横編機メニューの設定に用いられるが、Ctrl+F1－Ctrl+F12 キーしかできません。設定したら、直ぐに有効になります。

◆ 高級設定：製版システムの視図及びシステムの高級設定オプションで、包括ツールボックス表示、アイコン表示比例、取消数量、グリッド色、模擬織物構造最小比例等を含みます。





- 選択枠モードが「クリックによる確定」の場合、picasso と互換性があります。
- ローラ・モードが「移動」の場合、同時に Shift を押すと水水平移動動します。また一回移動の行列数は、ドローパラメータにより設定されます。
- 「ページ毎の色数」はカラー・バーで表示される色数の設定に用いられ、0 は最大表示数での表示です。設定数が最大表示数を超える場合、最大表示数で表示します。
- 現在色方向は、カラー・バーの現在選択色の方向を示します。
- 一時ディレクトリは、システム一時使用またはデフォルトのファイルの保存に用いられ、「空」は現在システムのパスを示します。
- 保存できたパターンがあなたの最終確認したパターンではなく終了することを防ぐために、自動保存機能の使用に注意して下さい。
- 取消数量は、描画習慣、機器性能により、設定することが可能です。
- 新規作成の時にシステムが自動的に終了したか、機器タイプが間違った場合、「機器タイプ選択禁止」の設定を取り消して下さい。

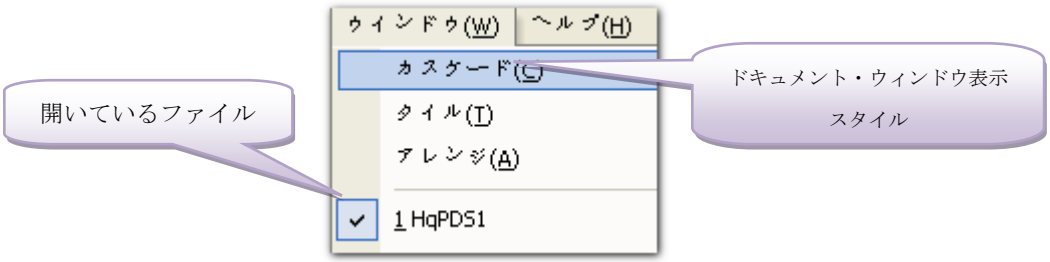
◆ 横編機設定：横編機及び編集オプション一部の設定。

- 糸開始位置の自動保存―「横編機→糸開始位置」設定後、設定できたデータをデータベースに保存すると、次のパターンは、この設定を黙認します。
- クリックすると、CNT ファイルが変更します。このオプションが有効になった後、CNT ファイル編集時にクリックすれば、有効であるが、デフォルトはダブルクリック選択です。
- **編集の時に「ニット、タック同時表示不能」あるいは「横編機最大針数を超える」が現れる場合、パターンの問題ではなければ、「編集前に検査」の設定を取り消すことができます。**
- 足りない模擬織物構造のサークルループ図について、黒白色が最適化のものであれば、「黒色サークルループ使用」の設定により、この最適化表示を取り消すことができます。。
- 「展開ファイル保存」は、小図を含むパターンの展開した中間ファイルを保存することができ、ファイル名は、EXP を拡張子にし、picasso で開かれることができます。
- プル・ボード機器が「ハサミ・クランプ連動」を支持できる場合、「ハサミ・クランプ連動」として設定して下さい。そうすれば、「糸（3）→ハサミ」の機能線は作为「糸出 4」として用いられます。

- 「編集オプション表示」は、編集前で表示し、また編集と関係があるオプション・インターフェースの設定に用いられます。
- インターシアの安全針数は、「インターシアユーザ（81－2)」の場合に用いられるが、安全針数未満であれば、自動的に行を分解して、普通方法でインターシアを編みます。
- ジャカード糸前・背面とも空行の場合、「背面モード」で編み時の背面ニットモードを設定することが可能です。
- 「タック方法」は、4 つのタイプを支持します。落し方法の場合、行毎にタックを追加した後、これらのタックに対して落し処理を行います。複数行処理、一回落しが必要な場合、手動で落し行を追加する必要があります。
- 「タック距離」、「タック間隔」は、ジャカード針無時のタック自動追加に用いられるが、タック間隔がタック距離より大きい場合、タック追加不要です。
- 「速度最適化試し」は、ジャカード時の実行効率の最適化に持ちられます。その時、ジャカード動作と普通のニット行、更に移転行が同一動作行で実行することを許します。
- 「新背面試し」は、袋、袋+ディア時の新背面形式の使用に用いられ、主にごま点に適用されると、長い点線が出ません。

5.4.5 ウィンド・ウメニュー

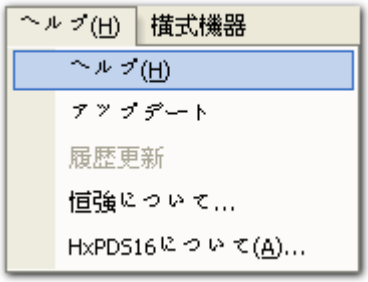
- 現在の複数のウィンドウについて操作可能です。



- 開いているドキュメントリストの表示切換が可能です。

5.4.6 ヘルプ・メニュー

- 本システムのヘルプに関する説明。



- ヘルプ：本取扱説明書を示すが、PDF リーダイのンストールが必要です。
- オンライン・アップグレード：システムがインターネットに接続している場合、いつでもこの機能によりシステムをアップグレードすることができます。さもなくば次のエラー・メッセージが現れ、オンライン・アップグレードを行うことができません。

➢ インターネットに接続している場合、システム・オペレーション後に、自動的に新バージョンの状況をチェックします。次のウィンドウが現れる場合、アップグレードができます。

➢ アップグレードの過程は 3 ステップに分けられ、まず「検査」の押しボタンをクリックして最新のバージョンであるかどうかをチェックします。

➢ 最新のバージョンがあるならば、ダウンロードを行うようにヒントを与えます。アップグレードのプログラムに覆われないために、ダウンロード前にユーザ定義のすべてのテンプレートをちゃんと保存してください。テンプレート保存については、コンテキストメニューのテンプレート説明を参照して下さい。

➢ ネットワークの速度が遅いときに、速くアップグレードするために、取説をアップグレードしないようにしてみてください。

➢ 次に、「ダウンロード」をクリックして、システムにより、自動的に更新の需要なプログラム・モジュールをダウンロードします。

➢ 最後、すべてのモジュールをダウンロードした後、「更新」をクリックしてアップグレードが終ります。アップグレードの前に、製版システムから退出したことを確認してください。

➢ 再び製版システムに入るのが良いです。

◆ アップグレード歴史において、機能点の削除・削除歴史を示すが、修正内容を示しません。

◆ 「について」に、システムのバージョン号、編集日付等を示し、当社が問題を検査するために、問題点をフィードバックするときにこれらの情報を提供してください。

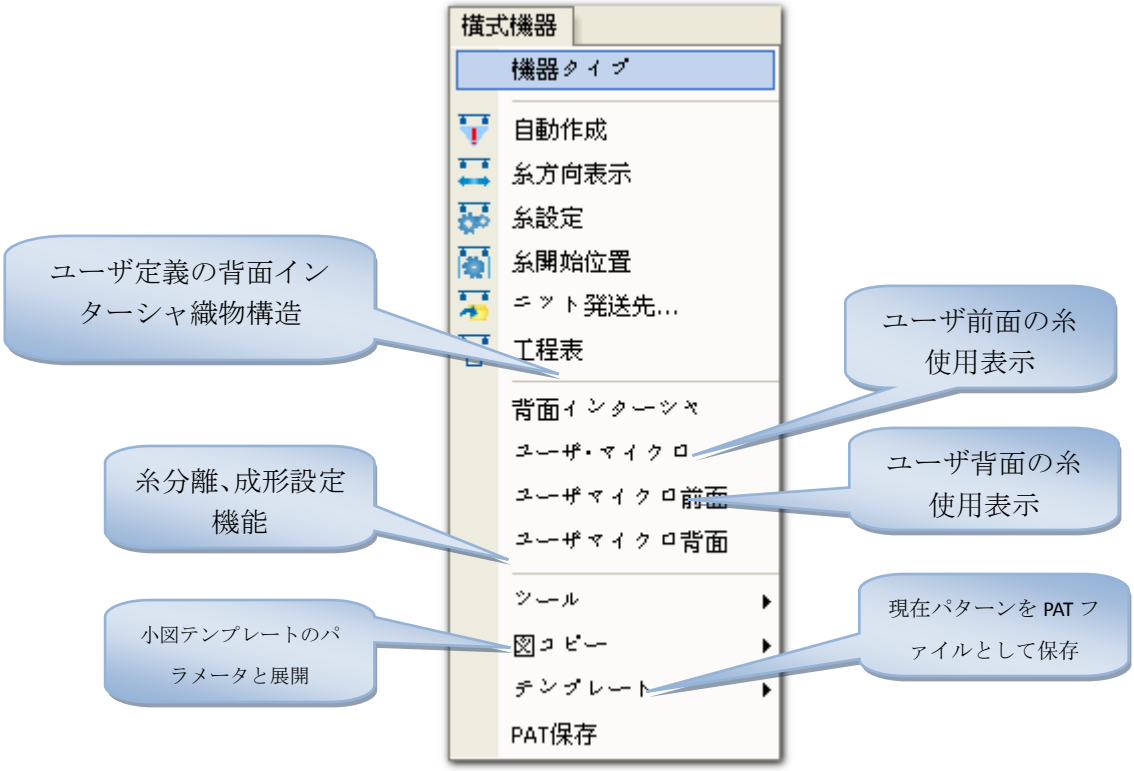
当オンライン・アップグレードが失敗か、ネットワークと接続していない場合、「ダウンロード・センタ」で適切なバージョンをダウンロードすることが可能です。

➢ 問題がありましたら、QQ グループに参加して下さい。

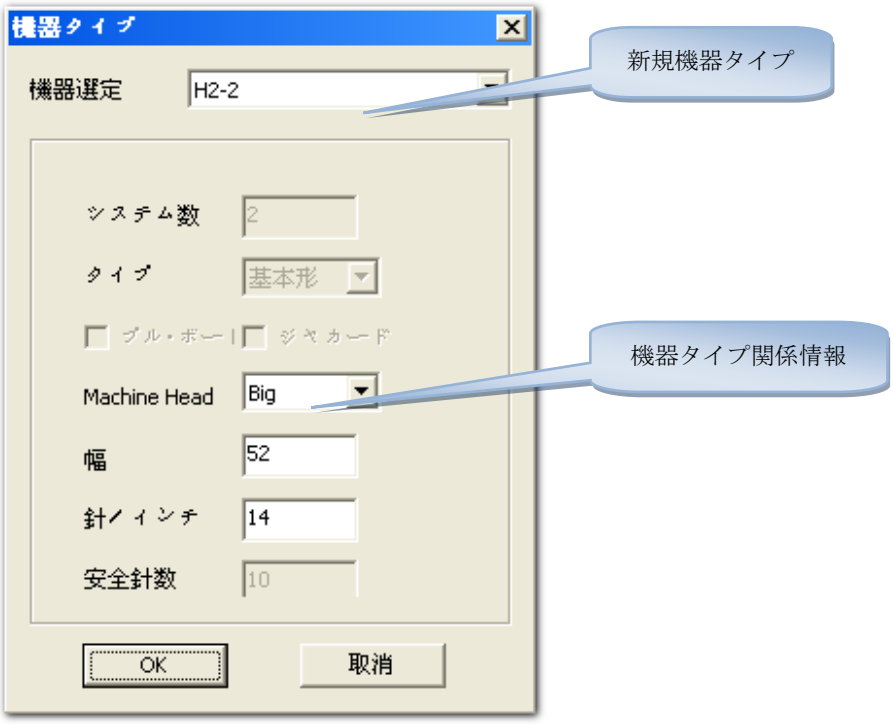
➢ QQ 号は、VIP 向けのものです。

5.4.7 横編機メニュー

◆ 横編機：横編機操作への特別処理。

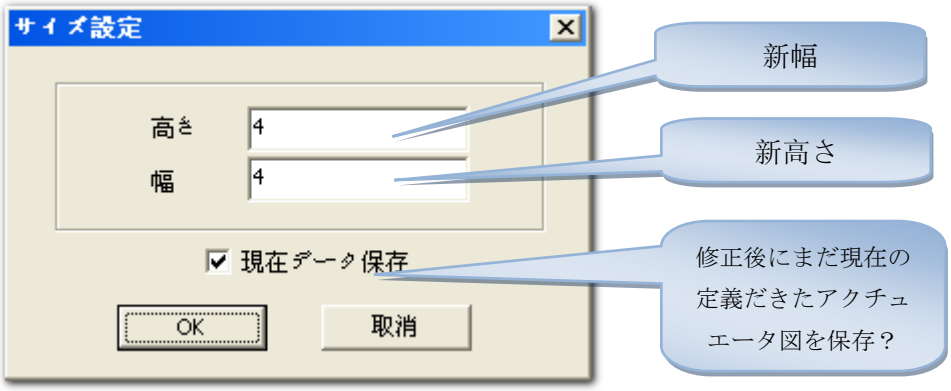


◆ **5.4.7.1** 機器タイプ：新規機器タイプを選択、設定します。

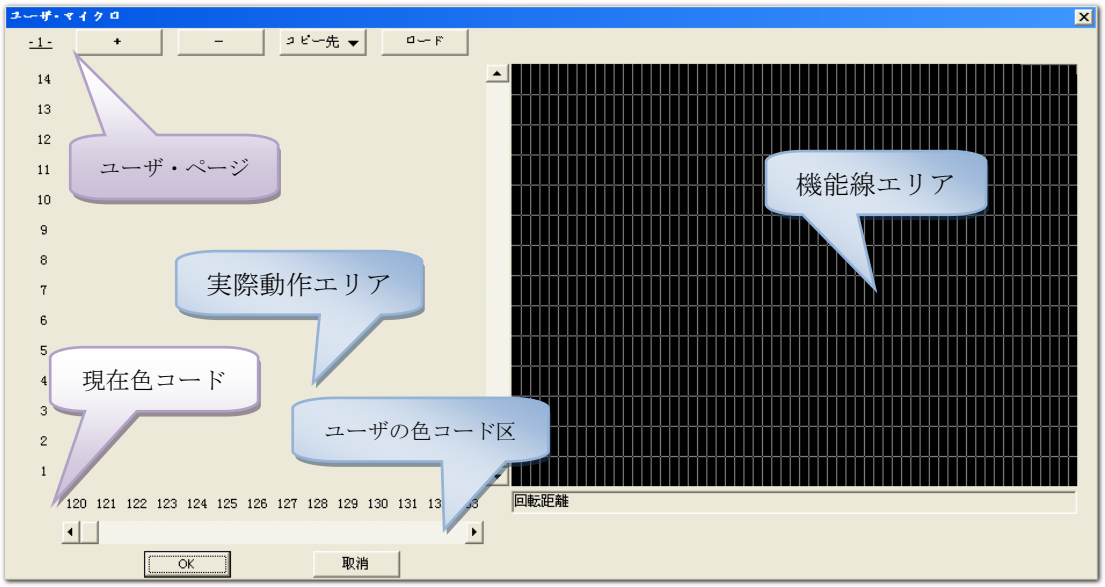


◆ **5.4.7.2** 背面インターシャ：ユーザ定義の背面インターシャ織物構造。

- ニット形式が「ジャカード→ユーザ」の場合使用。
- 背面インターシャデータは、1X1 ファイルに保存されています。
- 空白点をクリックしてアクチュエータ・サークルループが表れ、既存サークルループをクリックすると、アクチュエータしないように変わります。
- 右ボタンは、ユーザ定義の寸法サイズを変更することができます。



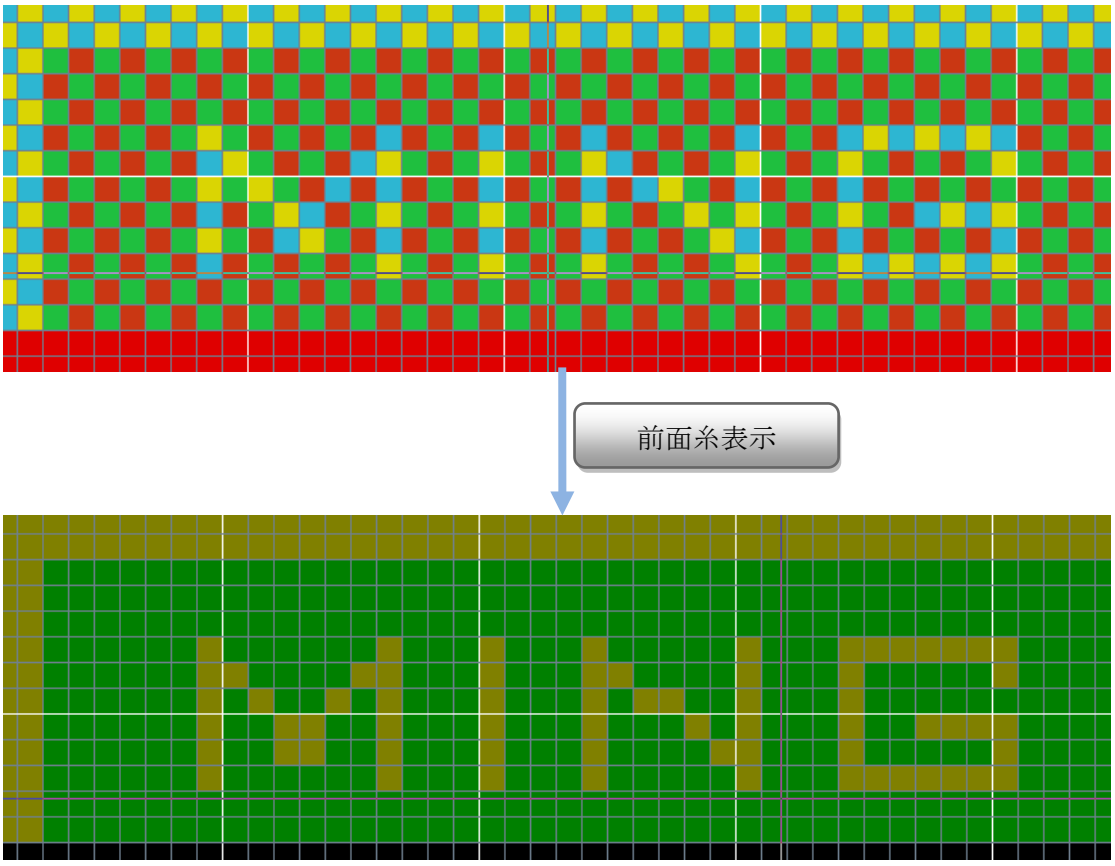
5.4.7.3 ユーザマイクロ：色コードのマクロ定義の使用方法



- 既存小図のやり方はより柔軟で、小図のご使用をお勧めします。
- ユーザマイクロのファイルは、UWD ファイルです。
- ユーザの色コードは、120～183、全部 64 の色コードです。色コード・エリアで自由使用可能です。
- 実際動作エリアにこのユーザ色コードの確実な実行動作を設定かのうで。色コード毎に最大 64 の動作組合を設定可能です。
- また、行毎の動作にその機能線値を設定可能です。未設定の場合、ユーザ色コードのあるパターン行でデフォルト機能線値を使用します。
- ユーザ色コードをパターンに使用する場合、「ユーザマイクロ」の機能線を設定し、そこにユーザのページを設定します。ページ未設定の場合、小図色コードとみなされます。
- 「+」、「-」押しボタンでユーザページを切り換え、最大 64 セット可能です。
- ユーザ機能線での設定が終わると、自動接続が始動し、さもなくば自動接続が閉じます。
- 「コピー」押しボタンにより、現在ユーザ動作についてコピーを行うことができます。。

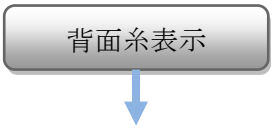
- 「ロード」押しボタンにより、他パターンの UWD ファイルがロード可能です。

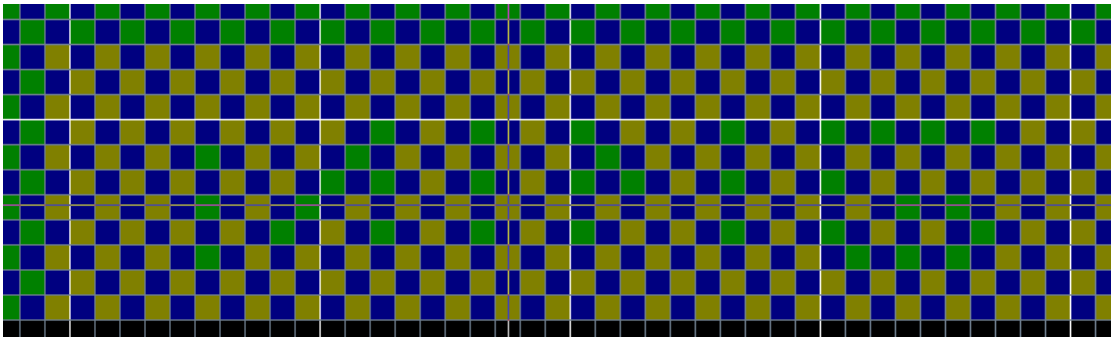
- **5.4.7.4** ユーザマイクロ前面：ユーザにおいて前ニットの使用する糸を示します。



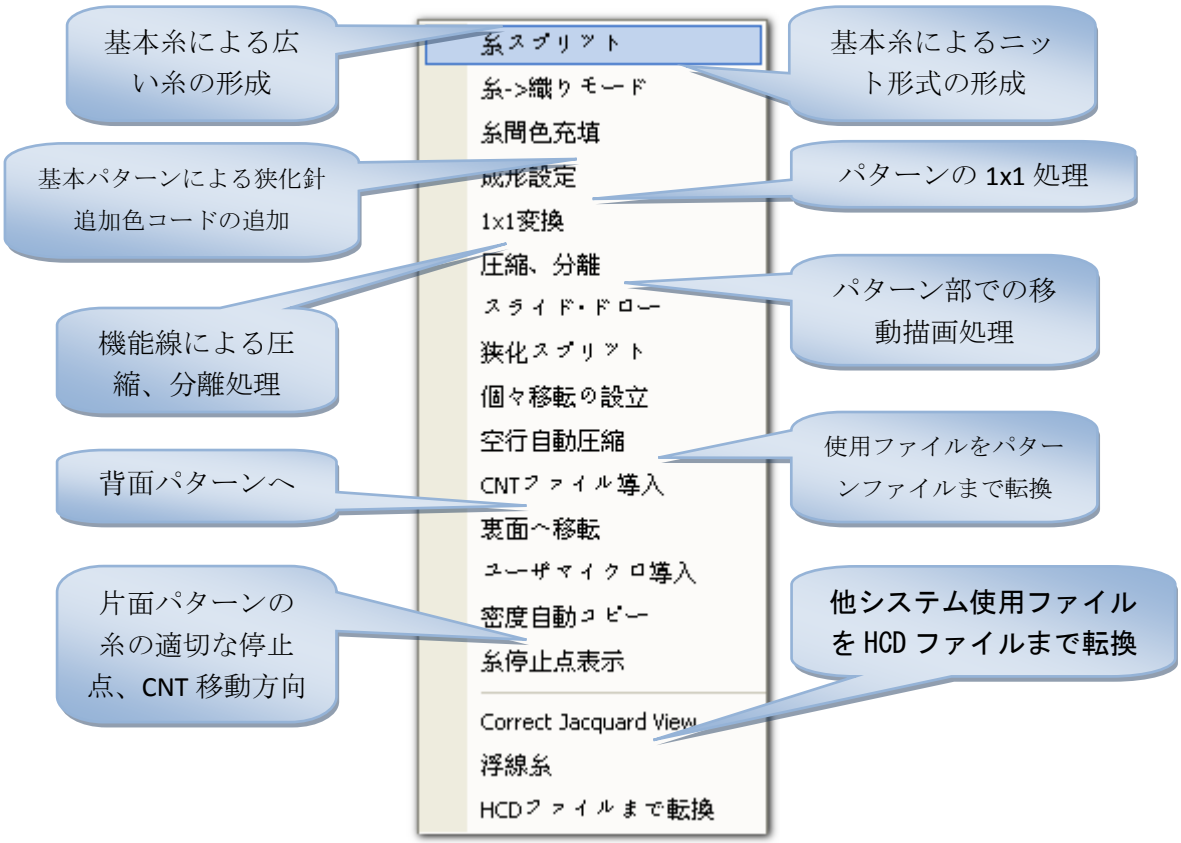
- 有効なパターンエリア内のユーザ範囲のみを示します。
- ユーザ情報には糸(1)の設定があります。
- ユーザマイクロ機能線の設定が必要です。

- **5.4.7.5** ユーザマイクロ背面：ユーザ中後ニット用到的糸を示します。





◆ **5.4.7.5** ツール→糸分離。


基本糸による広い糸の形成
基本糸によるニット形式の形成
基本パターンによる狭化針追加色コードの追加
パターンの 1x1 処理
機能線による圧縮、分離処理
パターン部での移動描画処理
使用ファイルをパターンファイルまで転換
背面パターンへ
片面パターンの糸の適切な停止点、CNT 移動方向
他システム使用ファイルを HCD ファイルまで転換
糸スプリット
糸->織りモード
糸間色充填
成形設定
1x1変換
圧縮、分離
スライド・ドロー
狭化スプリット
個々移転の設立
空行自動圧縮
CNTファイル導入
裏面へ移転
ユーザマイクロ導入
密度自動コピー
糸停止点表示
Correct Jacquard View
浮線糸
HCDファイルまで転換

- 分離のために、システム自動的に糸 1(1)の全ての糸を並べます。
- 機能線視図に選択枠があれば、この選択枠の高さ以内の糸のみを並べます。
- 「∨」で設定の必要な広い糸の糸号を選定してください。
- 設定が終わったら、自動的に糸(2)機能線に変わります。

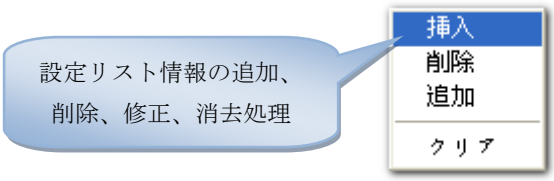
◆ **5.4.7.6** ツール→糸->ニット形式。

- 分離のために、システム自動的に糸 1(1)の全ての糸を並べます。
- 機能線視図に選択枠があれば、この選択枠の高さ以内の糸のみを並べます。
- 「∨」でニット形式まで転換の必要な糸号を選定してください。

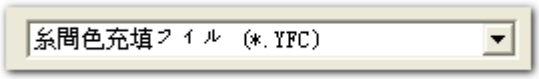
- 設定が終わったら、自動的にニット形式の機能線に変わります。
- 反面の背面は、自動的に背面形式プラス 100 としてよく、よって、逆向ジャカードの背面形式を形成します。

◆ **5.4.7.7** ツール→糸間色充填。

- 描いたパターンに間色糸を設定します。
- 糸 1 は 1 システムの糸です。
- 糸 2 は 2 システムの糸で、できるだけ使用しないでください。
- サイクル 1、サイクル 2 は、それぞれ糸間色のサイクル情報を設定し、設定方法は、機能線の内節約と外節約に似っています。
- 右ボタンメニューの機能

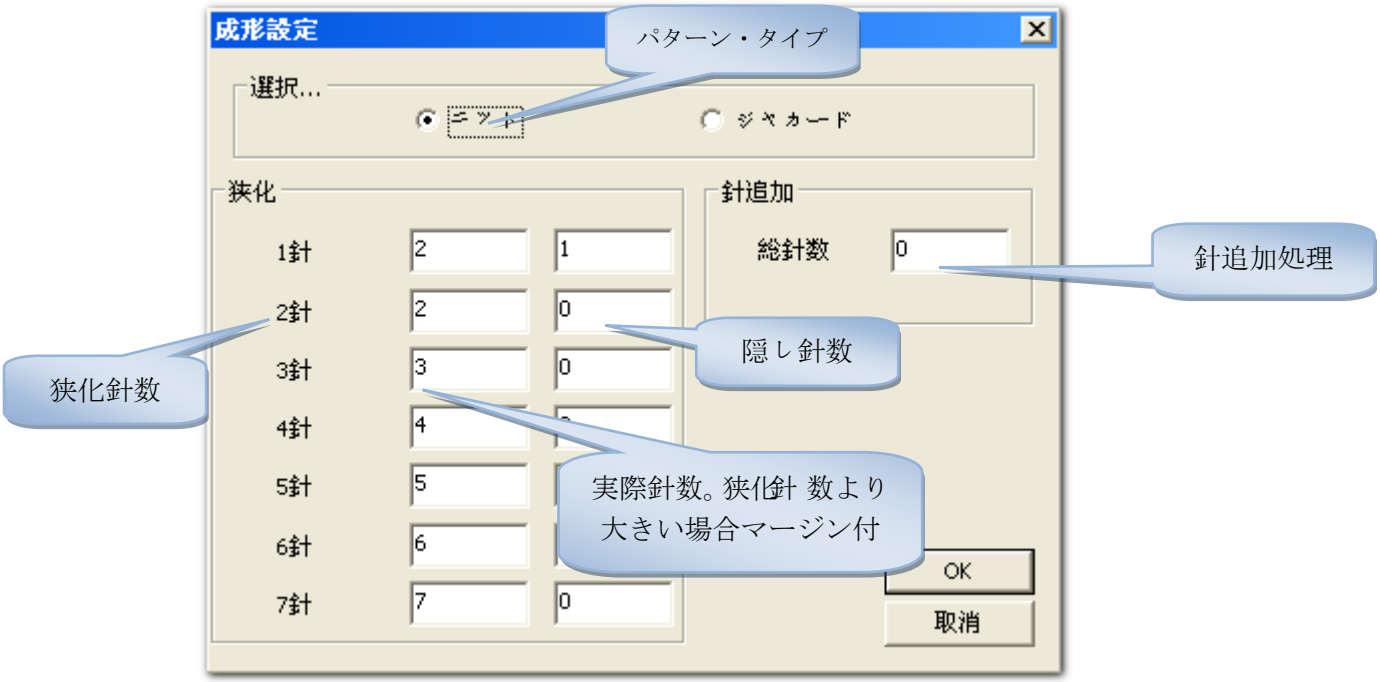


- 保存：現在の糸情報を指導ファイルに保存し、ファイルタイプは、「YFC」です。



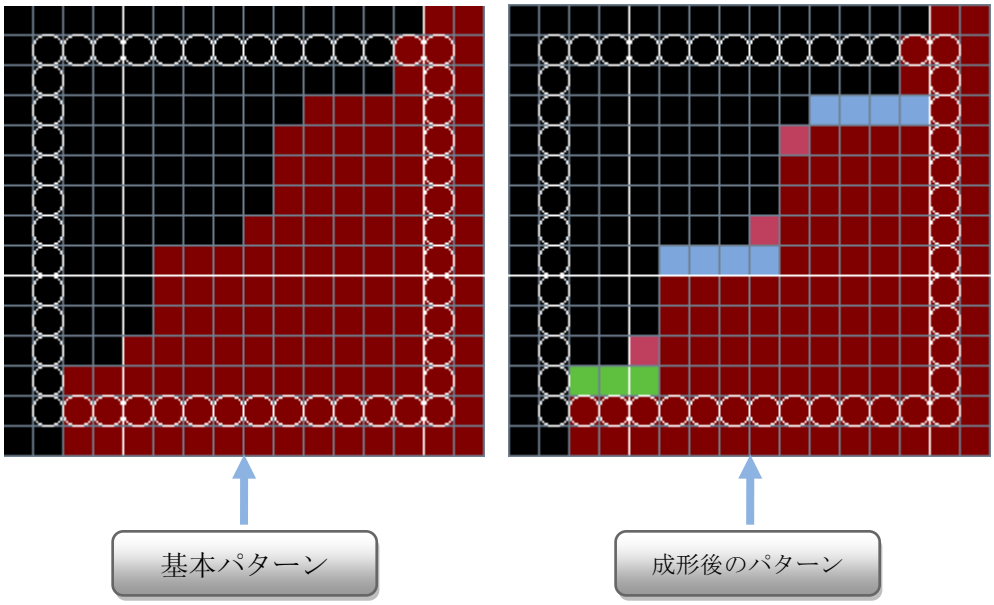
- ロード：保存済の糸間色充填ファイルを導入して入らせます。

◆ **5.4.7.8** ツール→成形設定。



➢ まず範囲を選定し、成形設定に用いられます。

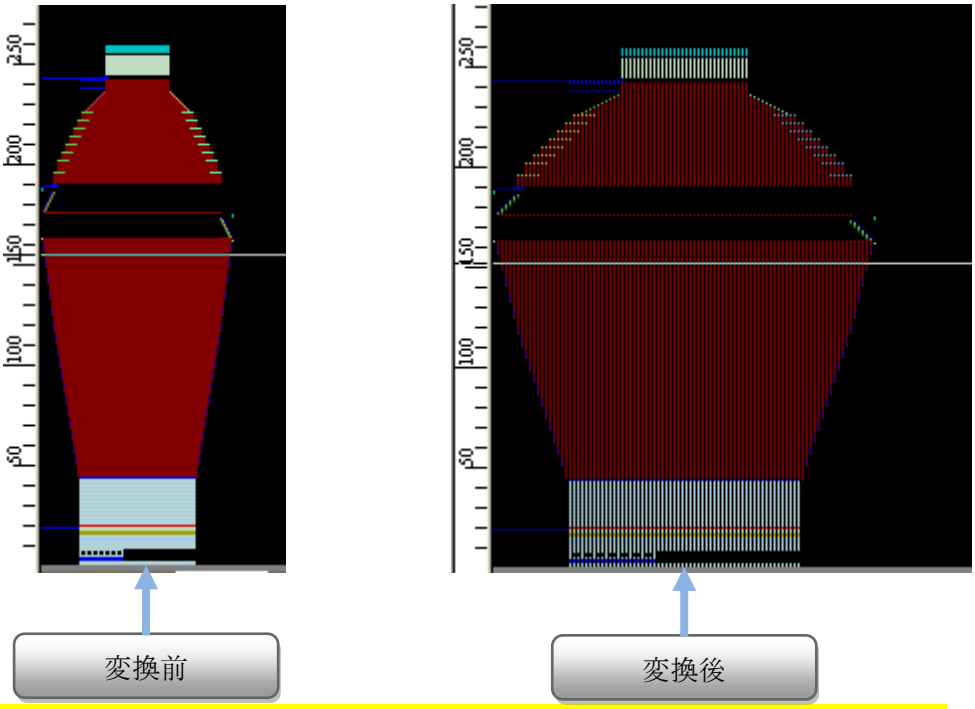
➢ 実際狭化数が狭化針数より大きい場合、マージン有り。



- ジャカードの場合、191－198 の 8 専用ジャカード狭化色コードを使用します。

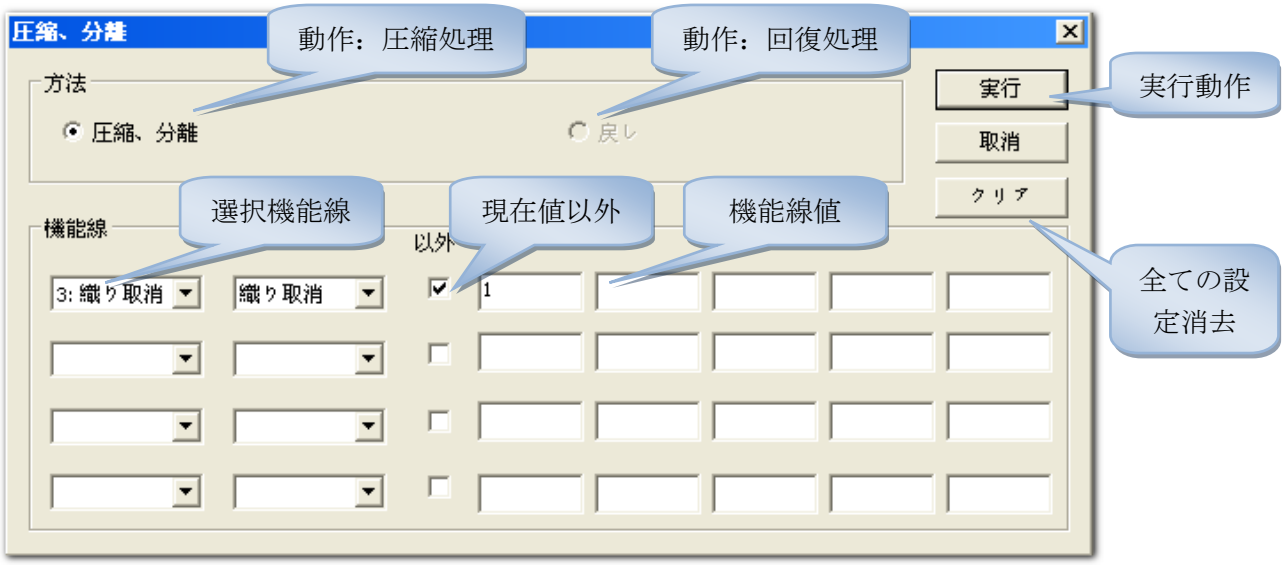
◆ **5.4.7.9** ツール→1x1 変換。

- パターン全体に対して 1x1 変換処理をします。
- 小図も相応する変換を行います。
- ロープは、自分処理必要です。

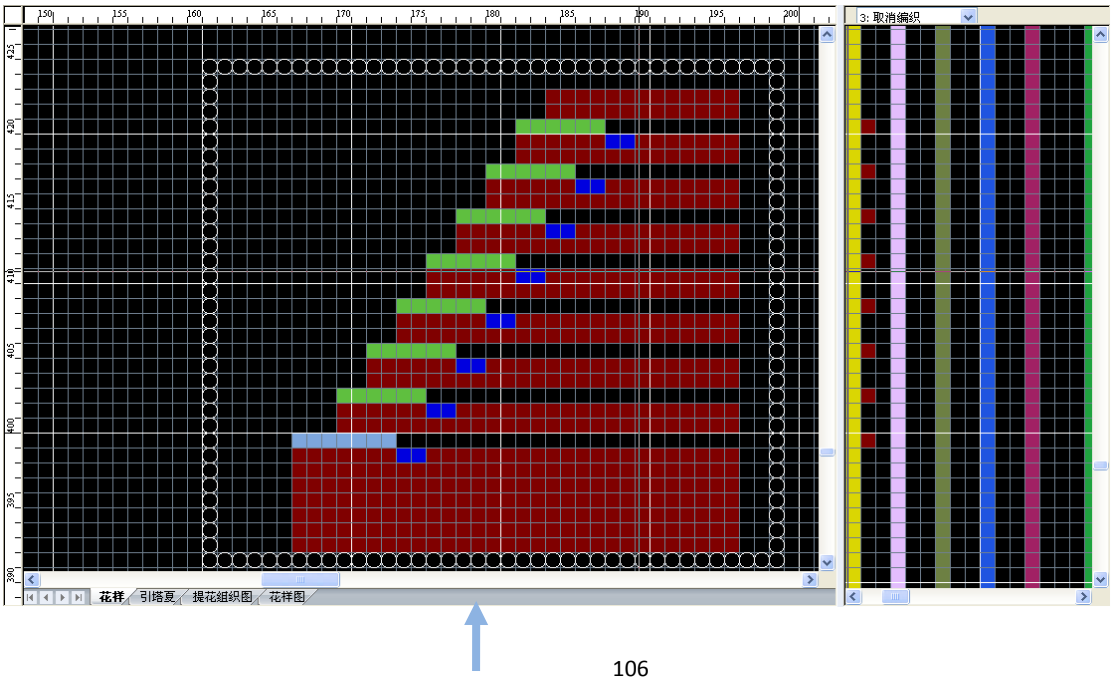


- 編集の時、編集オプション「1x1 変換」を設定しなければなりません。

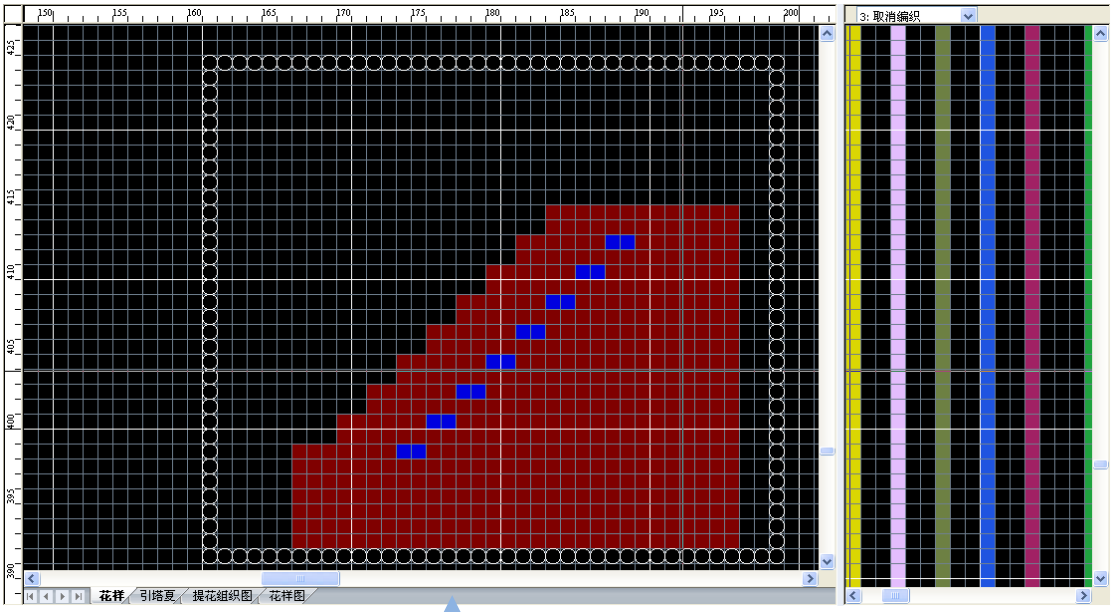
◆ **5.4.7.10** ツール→圧縮、分離。



- まず範囲を選定し、圧縮分離に用いられるように指定します。さもなくば、パターン全体になります。
- 終了行前のパターンのみについて圧縮分離を行います。
- まず圧縮分離しないと、「回復」動作を選択することができません。
- 複数回の圧縮分離可能です。
- 圧縮分離毎に回復は一回しかありません。
- 後で圧縮分離された行は、先に回復処理を行います。
- 圧縮分離処理は、機能線およびその値により処理します。

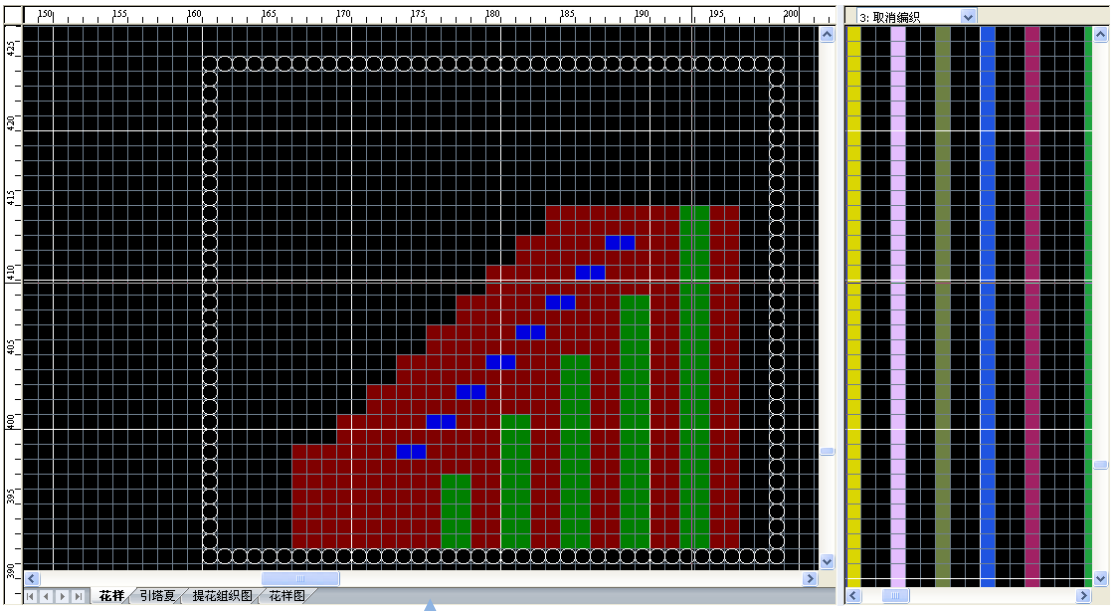


最初パターン

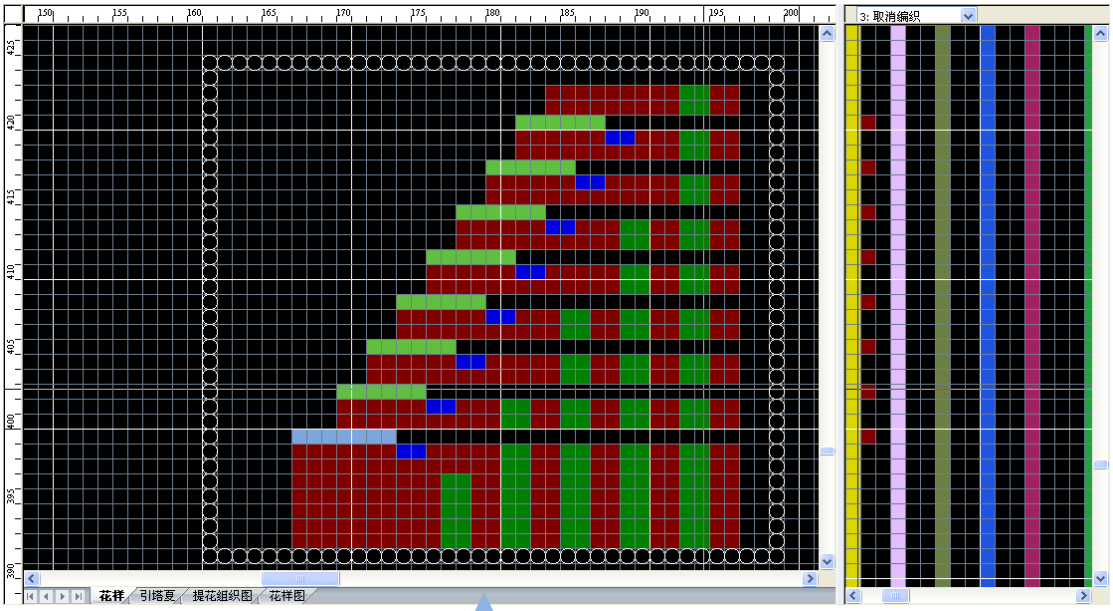


圧縮後のパターン

➢ 圧縮後のパターンをさらに描画処理することができるが、絶対に行列挿入、行列削除の機能を使ってはいけません。

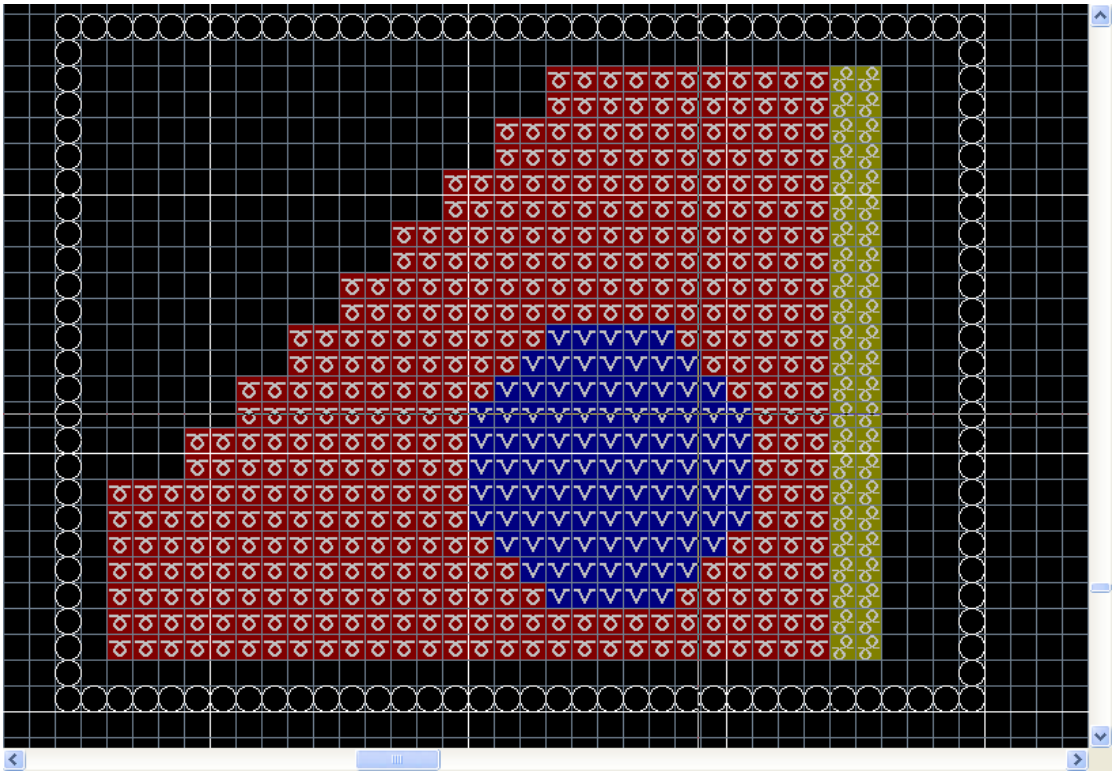


描画処理後のパターン

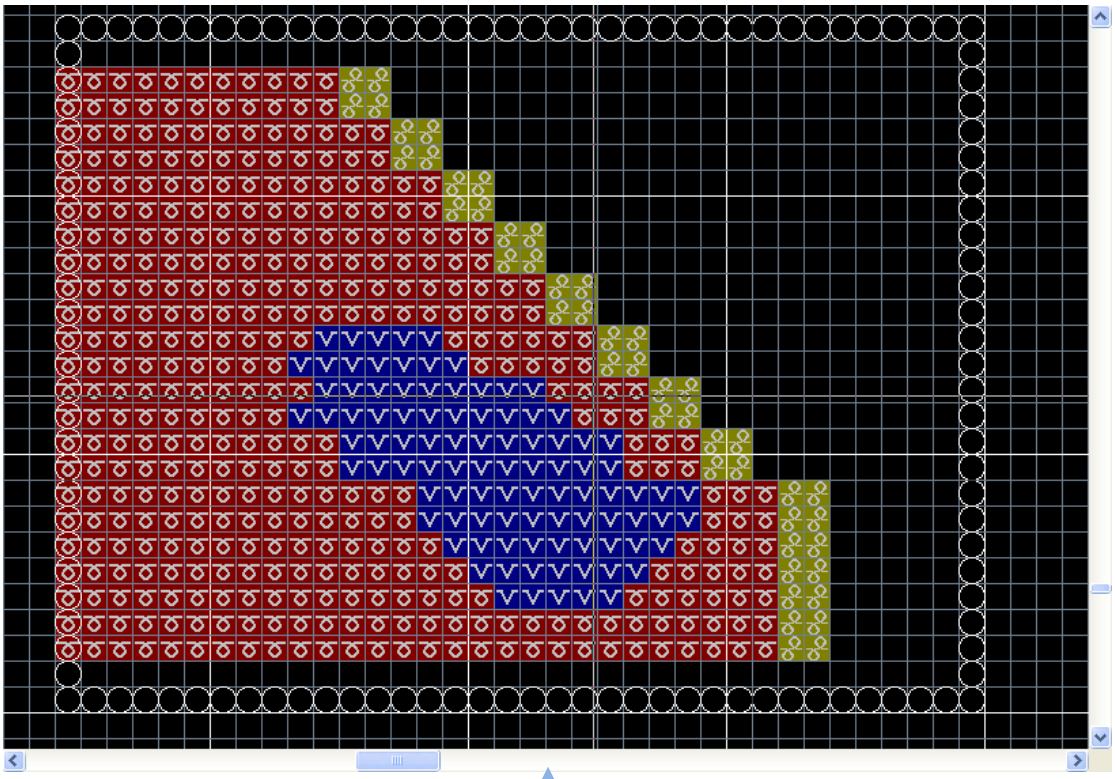


◆ **5.4.7.11** ツール→スライド・ドロー。

- まず範囲を選定し、スライド・ドローに用いられるように指定します。
- スライド不要な色コードを追加します。
- スライドの方向決定。

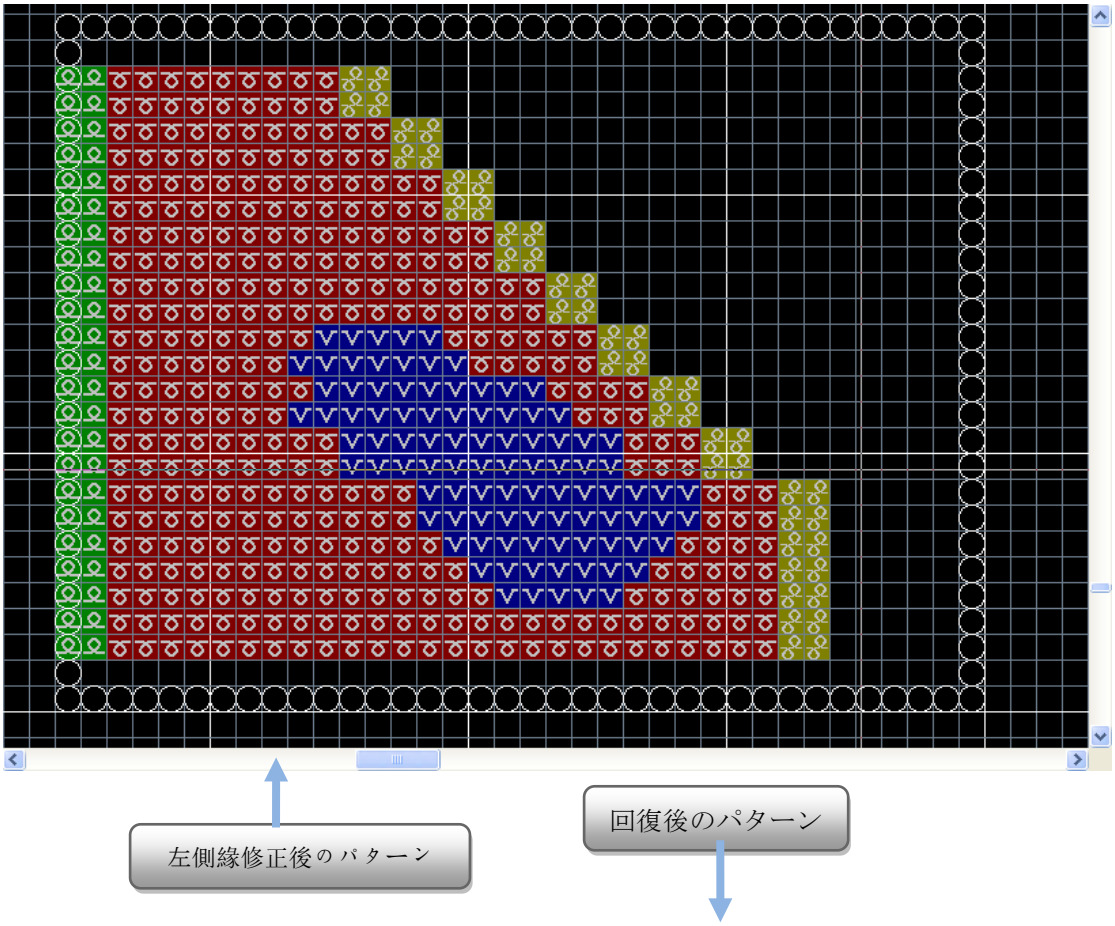


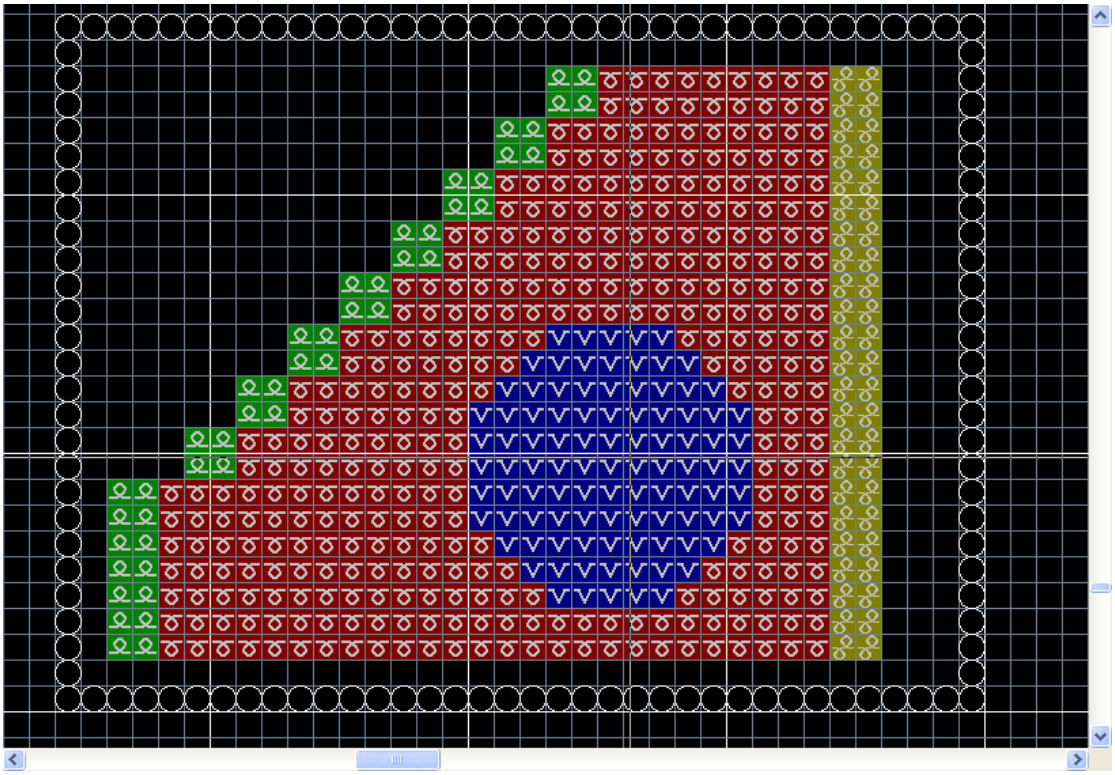
最初パターン



左へスライド後のパターン

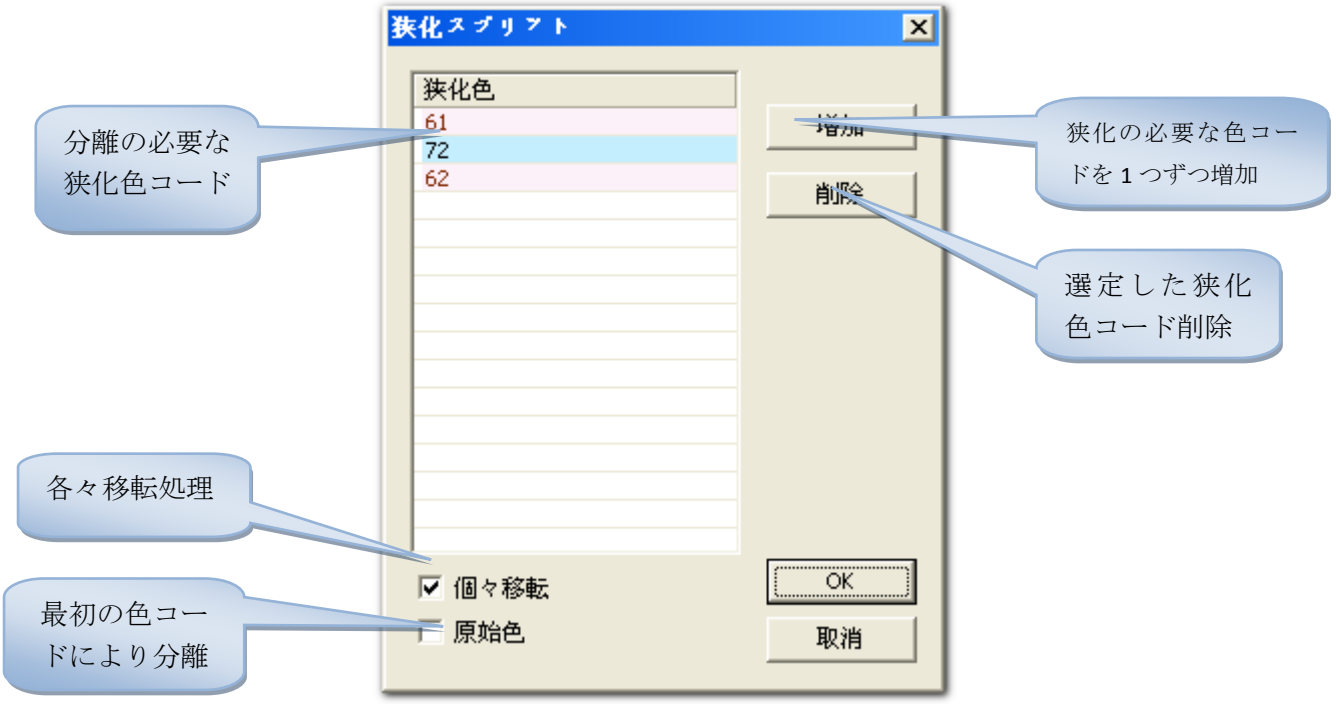
- スライド後、パターンをさらに描画処理することができるが、絶対に行列挿入、行列削除の機能を使ってはいけません。

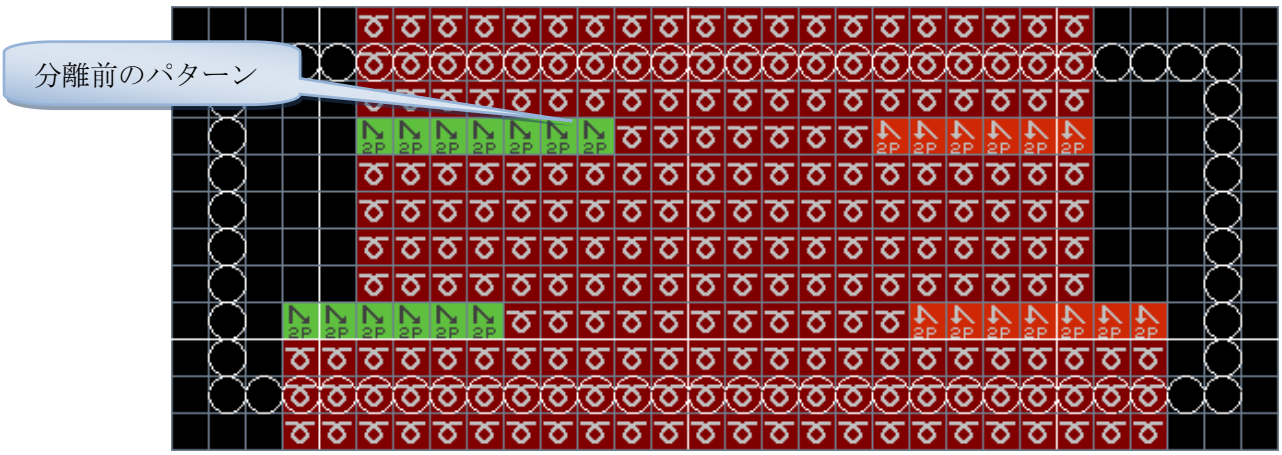


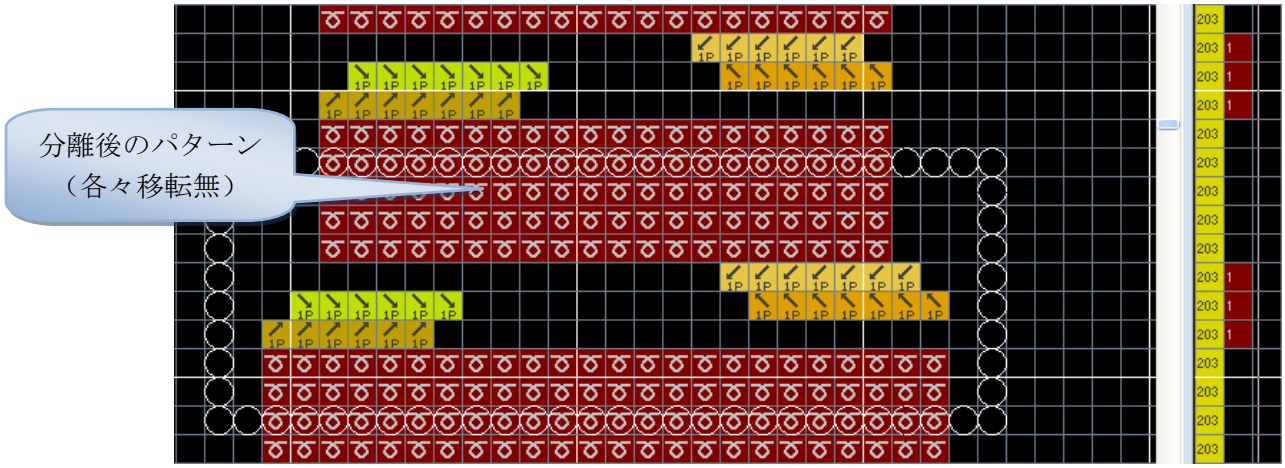


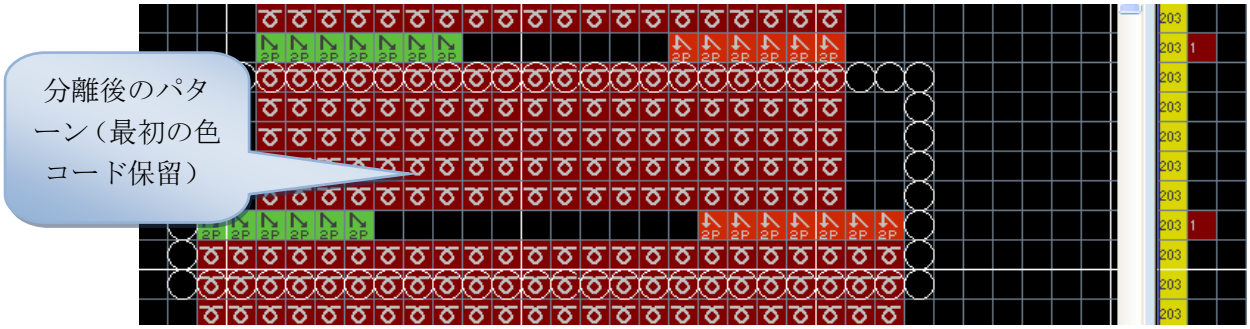
- 縁修正後、機能回復により、最初のパターン形状に戻れるが，但是縁修正による変更は、パターンまで直された。

- **5.4.7.12** ツール→狭化分離。
- 選定範囲に対して、狭化分離を処理します。
- 狭化色コードのみ処理可能です。
- 各々移転する場合、先に両側を返す原則を利用します。
- 分離時の挿入した狭化行は、自動的にニット記号取消を設定します。


狭化スプリット
狭化色
61
72
62
増加
削除
OK
取消
個々移転
原始色
分離の必要な狭化色コード
狭化の必要な色コードを１つずつ増加
選定した狭化色コード削除
各々移転処理
最初の色コードにより分離


分離前のパターン





- **5.4.7.13** ツール→設定各々移転。
  - 終点まで自動的に各々移転機能線を設定します。

- 色コードの各々移転の続移転を設定することが可能です。
- 自動接続部の各々移転を設定することが可能です。

◆ **5.4.7.14** ツール→空行自動圧縮。

- 終点までの空行を自動的に圧縮します。
- 空行判定の基準は、パターン、インターシア、ジャカード織物構造、機能線視図とも空行でなければなりません。

◆ **5.4.7.15** ツール→CNT ファイル導入。

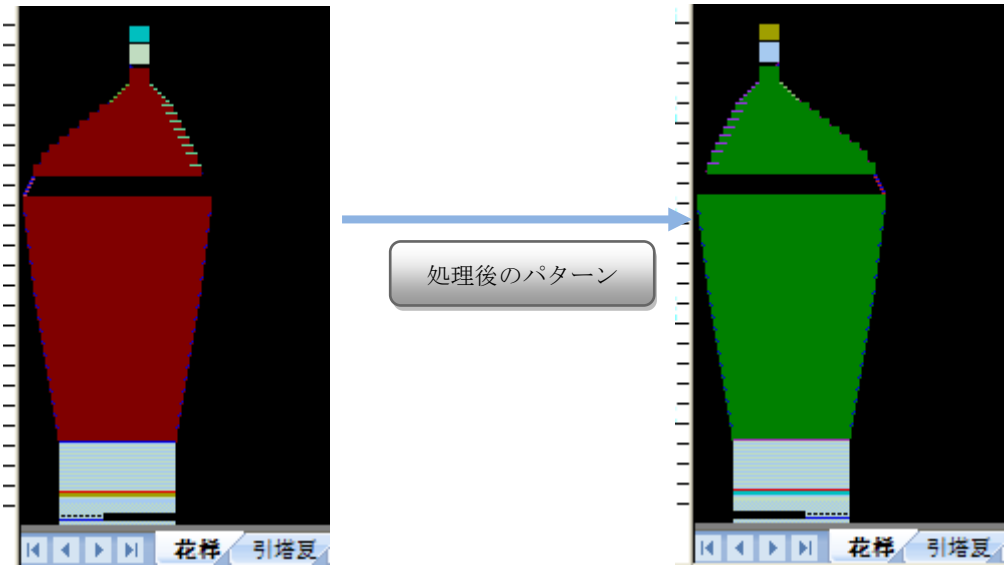
- まず導入対象 CNT のファイル名を設定します。
- すくなくとも CNT、PAT　2 つのニットファイルが必要です。
- YTX、PRM ファイルがあれば、CNT ファイルと同様なディレクトリにも置く必要があります。
- 導入時のパターンの機器システム数は、CNT ファイルの要求と一致しなければなりません。
- 導入できたら、パターン現在パネルに現れます。
- 関係機能線もかき入れたので、再編集後の結果は、この CNT と同じです。

◆ **5.4.7.16** ツール→背面ニットへ。

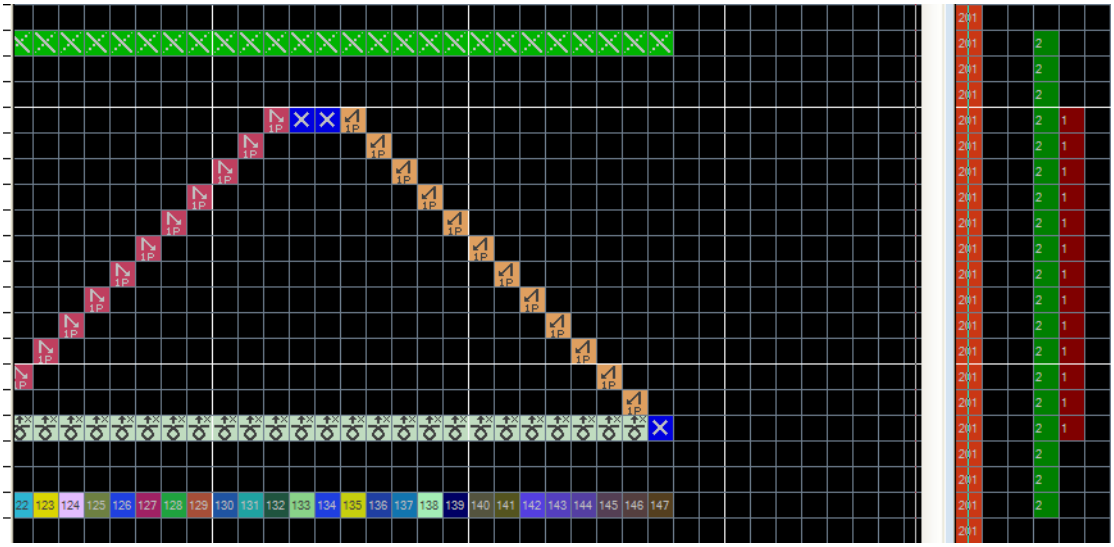
- ワン・キーでフォアグラウンド見本作成によるパターンを背面見本作成によるパターンに変えます。
- 変えられたパターンを更に処理する可能性があります：

✧ プル・ボードパターンの糸持ち込み
✧ ジャカードの織物構造形式
✧ 糸の位置設定

- ユーザマイクロでの色コード及びロッキング
- 背面インターシャでの設定



- **5.4.7.17** ツール→ユーザマイクロ導入。
- ユーザマイクロを小図に変えます。
- また、ユーザマイクロページを小図ページに変えます。
- 空ユーザについて、使用しやすいために、空の小図を形成します。

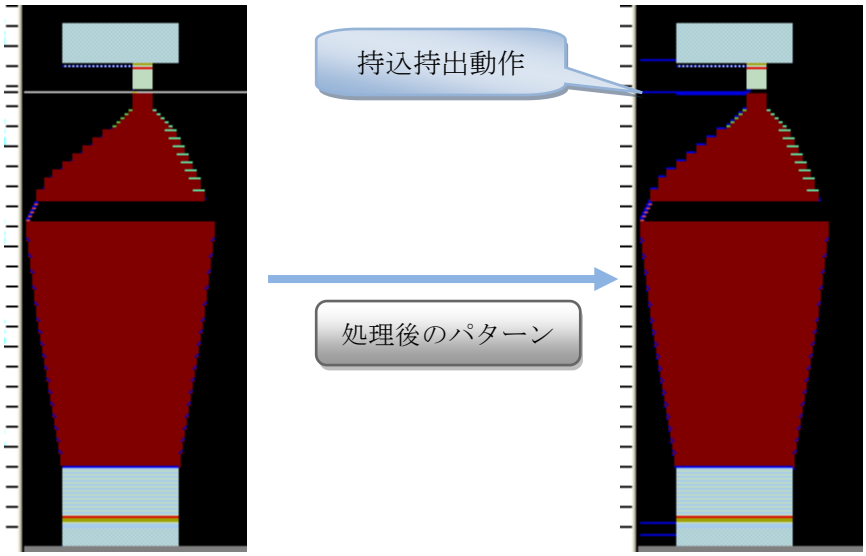


- **5.4.7.18** ツール→スティッチ段の自動コピー

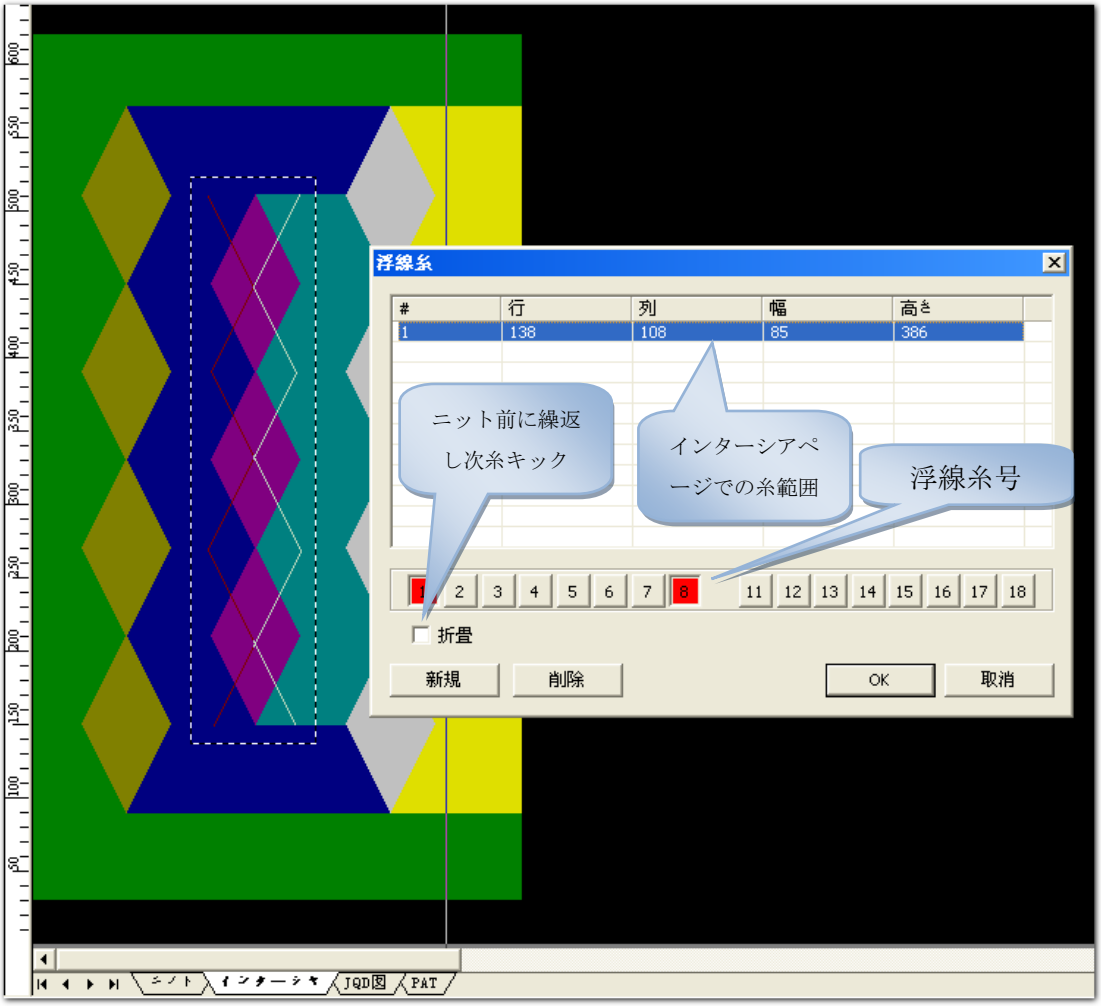
- スティッチを速度、ロール、サブ・ロール、サブ・ロールスイッチ等の機能線までコピーします。

◆ **5.4.7.19** ツール→糸停止点表示。

- 片面パターンの糸の合理停止点を自動的に表示します。
- 片面パターンの糸の方向を自動的に表示します。
- パターンには糸(2)の糸号が使用不能です。
- パターンには、ニット形式があってはいけません。
- 小図、ユーザ付のパターンも正しく処理されない場合があります。
- この機能は本システムに用いられなく、参考のみのものです。理由は、システムが自動的に持込、持出を行うことができることです。



◆ **5.4.7.20** ツール→浮線糸の設定。

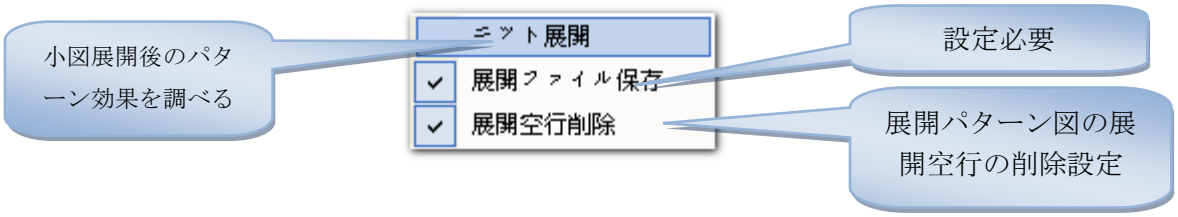


- インターシア織物構造の糸の浮線糸設定に用いられます。
- 浮線糸の糸が隣り合っている糸タックと接続してはいけません。
- 操作手順を下に示します：
  - ✧ インターシアページで浮線糸の範囲を選定イします。
  - ✧ 浮線糸インターフェースで「新規作成」押しボタンをクリックすると、選定した範囲は、リストに現れます。
  - ✧ 設定した浮線の糸号をクリックして済みます。
- 複数組の浮線糸設定可能です。
- 「新規作成」には、新しい浮線糸設定を追加することができます。
- 「削除」は、指定した一行の浮線糸の設定を削除することができます。

◆ **5.4.7.21** ツール→HCD ファイルへ。

- 他システムのニットファイルを HCD 動作ファイルに転換します。
- 現在、CNT/PAT、000、001 の HCD ファイルへの転換を支持します。
- ディレクトリが前述の転換可能なファイルを多く転換することが指定可能です。
- パターン説明は、ファイル属性で調べることができます。

◆ **5.4.7.22** テンプレート→パターン展開。



- まず小図を含むパターンを描きます。（詳細は小図使用説明による）

- 「展開パターン」機能実行後、操作説明が現れます。

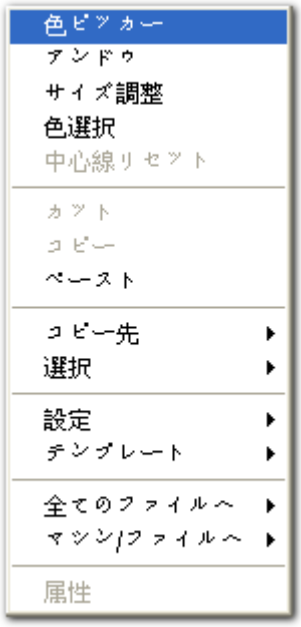
- この説明情報を注意してください。もとのパターンに戻りたいならば、1ステップをとりけしてください。
- 「確定」をクリックすると、展開したパターンの編集が禁止されます。
- もとの小図を含むパターンがカバーされないため、展開したパターンを保存しないで下さい。
- 小図パターンができたら、小図機能の展開は必要ではありません。システムは、直接的に小図を含むパターンを編集することができます。

◆ **5.4.7.23** テンプレート→小図空行展開の削除。

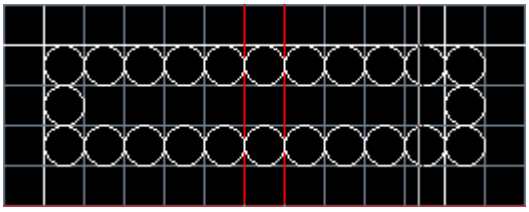
- 削除掉展開パターンでの小図による空行を削除することができます。

5.5 コンテキストメニュー

- パターンの右ボタンメニューを下図に示します：



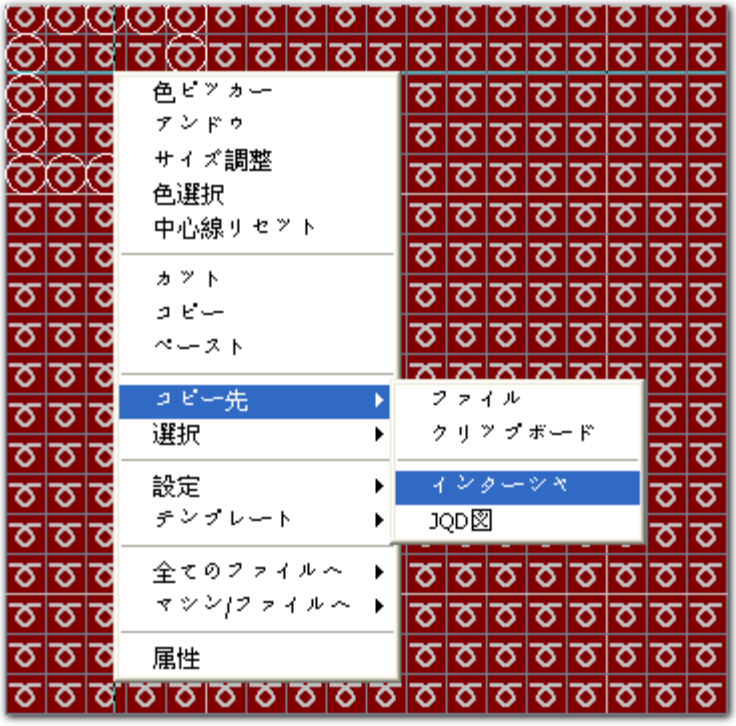
- 色選択：マウス現在の位置する点の色コードを現在色として得ます。
- 取消：現在描画エリアの操作を問わず、前ステップの描画操作を取り消します。
- サイズ調整：現在画板のサイズを調整、設定します。
- 色選択：必要な色を選択します。
  - 必要な色をクリックして選択します。描画エリア、色枠ともできます。この機能は、選定範囲内の複数色コピー等の操作に役立ちます。
  - 選定した色は、現在色、非現在色のペーストコピー時の処理に用いられます。
- 中心線再設定：現在選択枠の中心線を設定します。
  - まずある範囲を選定します。
  - 中心線スイッチをオンにします。
  - 中心線が設定できたら、次のような効果が見えます。



- コピー、カット、ペースト：画像の基本処理。

　　ペースト前の画像ソースが 256 色ではないと、ペースト時に自動的にそれを 256 色に転換しペーストします。具体は、下図の通りです：

- コピー、カット、ペースト：画像の基本処理。
- コピー先：現在の選択枠の内容を別の所にコピーします。



- ファイル：選定した内容を BMP ファイル或いは PAT ファイルに保存することができます。PAT ファイルまでコピーする場合、色コード値は 15 を超えてはいけません。

- ペーストボード：他のシステム、例えば描画等は、これらの内容について編集をするために、選定した内容をペーストボードまでコピーします。
- インターシア、ジャカード織物構造、パターン図：選定した内容を他のパターン視図までコピーします。また、選択枠も他の視図に位置を付けられます。

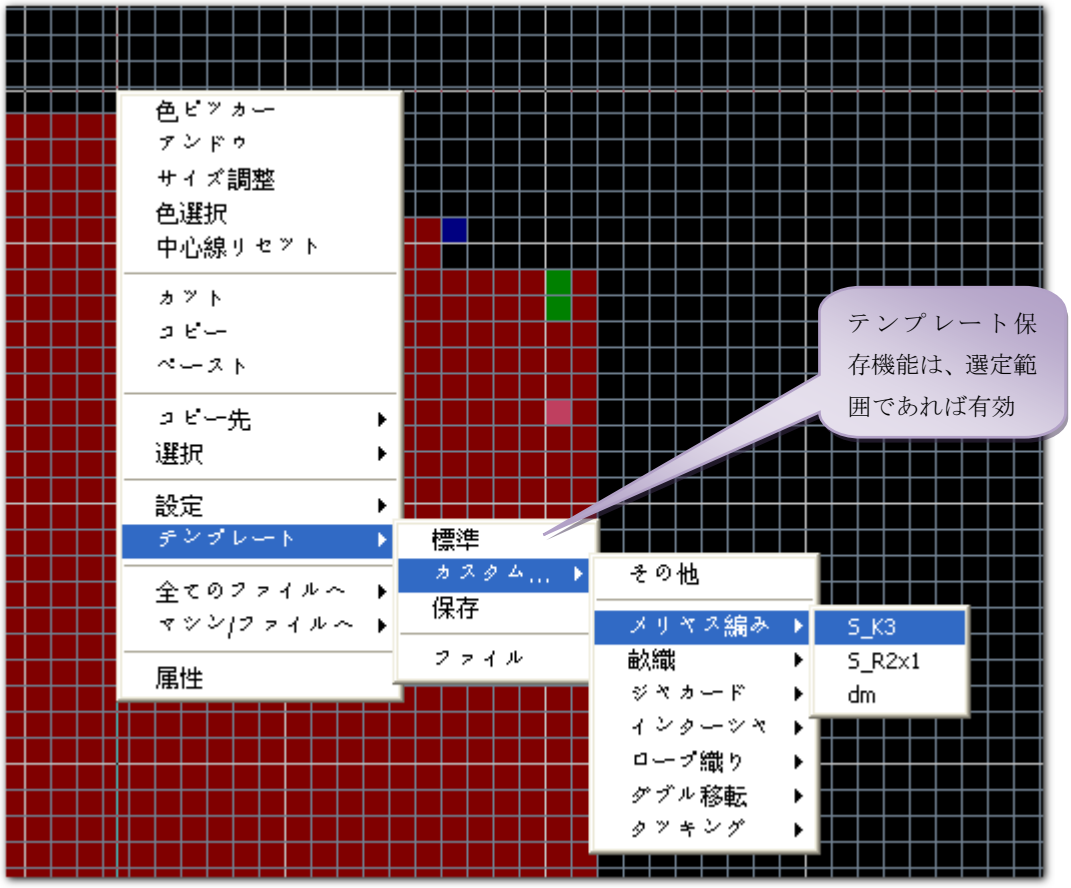
◆ 選択：選択枠の自動形成。

- 全部：選択枠は、パターン・エリアの全体です。
- データ：選択枠は、すべての有効データを含む最小範囲です。
- 色：選択枠は、すべての現在色（すべての選択対象色）を含む最小範囲です。

◆ 設定：表示スイッチ、ドローパラメータの設定。

◆ テンプレート：システムに保存されているテンプレートを選択して描画をします。

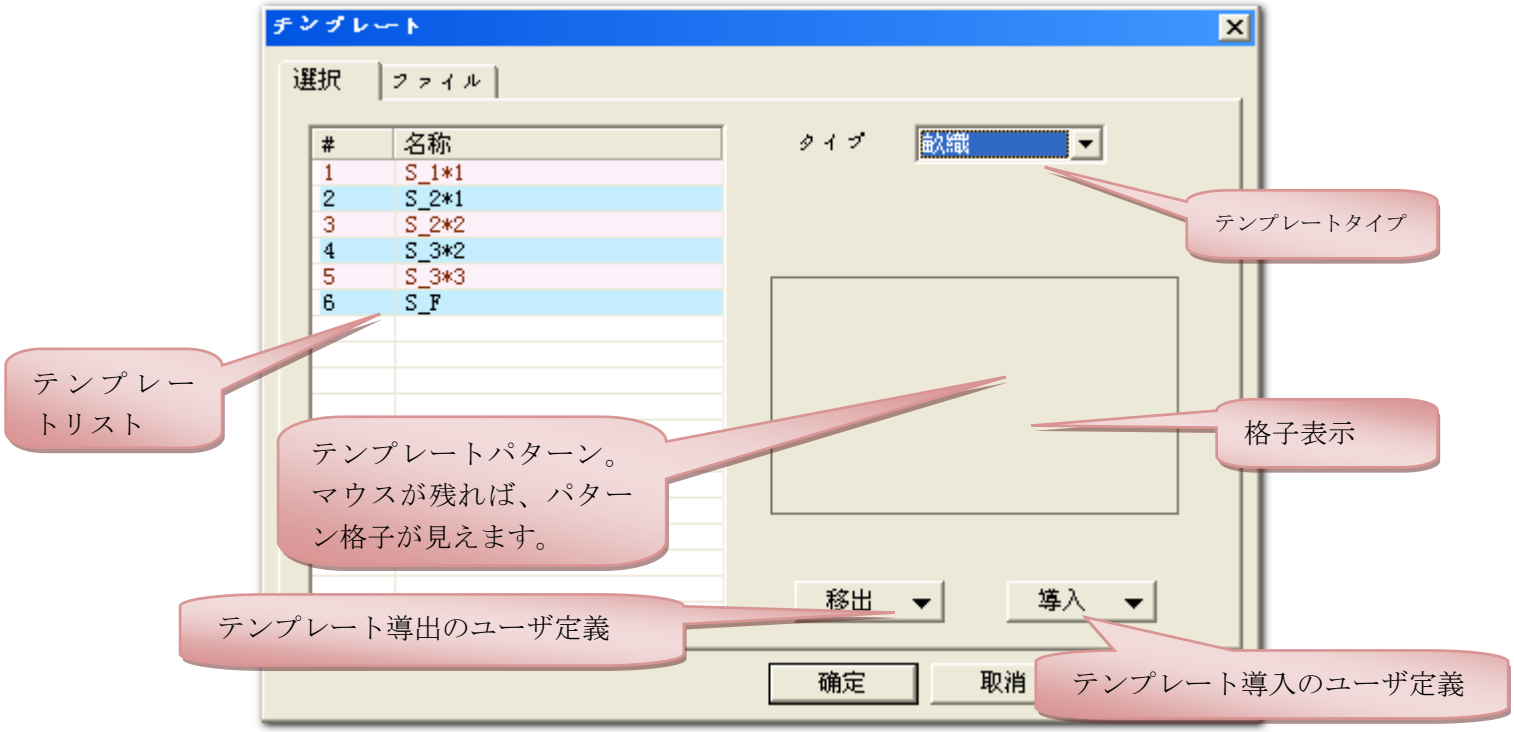
- 基準：工程ビルの入力を実現します。
- ユーザ定義：ユーザ定義及びシステムの開始した常用テンプレートを選択します。



S_2*2 畝織を選択したら、ダイアログ･ボックスが現れます。

パターンサイズ(高さ、幅)は、ユーザ需要により入力可能です。

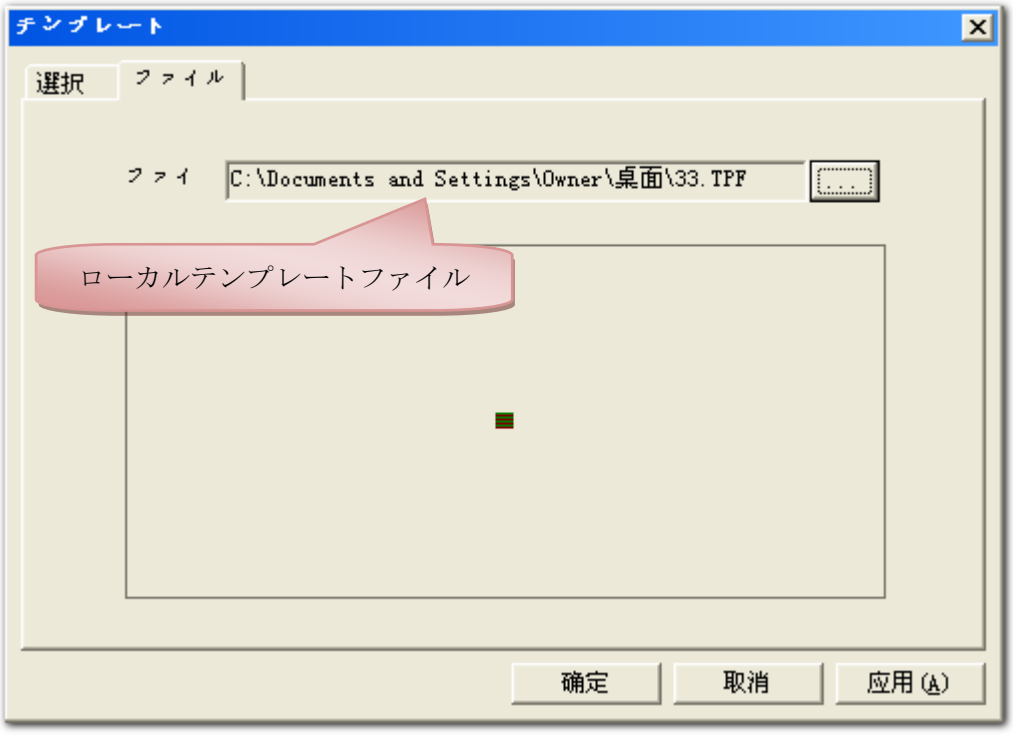
- 「ユーザ定義→その他」で適切なテンプレートを選択することも可能です。



- ユーザ定義によるテンプレートを保存したら、システムのアップグレード時、カバーされないために、テンプレートの導出機能により、ユーザ定義のテンプレートをファイルに保存しなければなりません。
- テンプレートファイルの拡張子名は TPL です。
- 導出機能は、全部、タイプおよび選択があります。

- 導入機能により、已導出したテンプレートファイルを導入することができます。
- 導入追加の場合、すべての新規テンプレートをシステムに追加します。
- 導入消去の場合、すべてのユーザ定義によるテンプレートを削除した後、すべての新規テンプレートをシステムに追加します。

ローカルファイルまでテンプレートファイルを導入することができます：

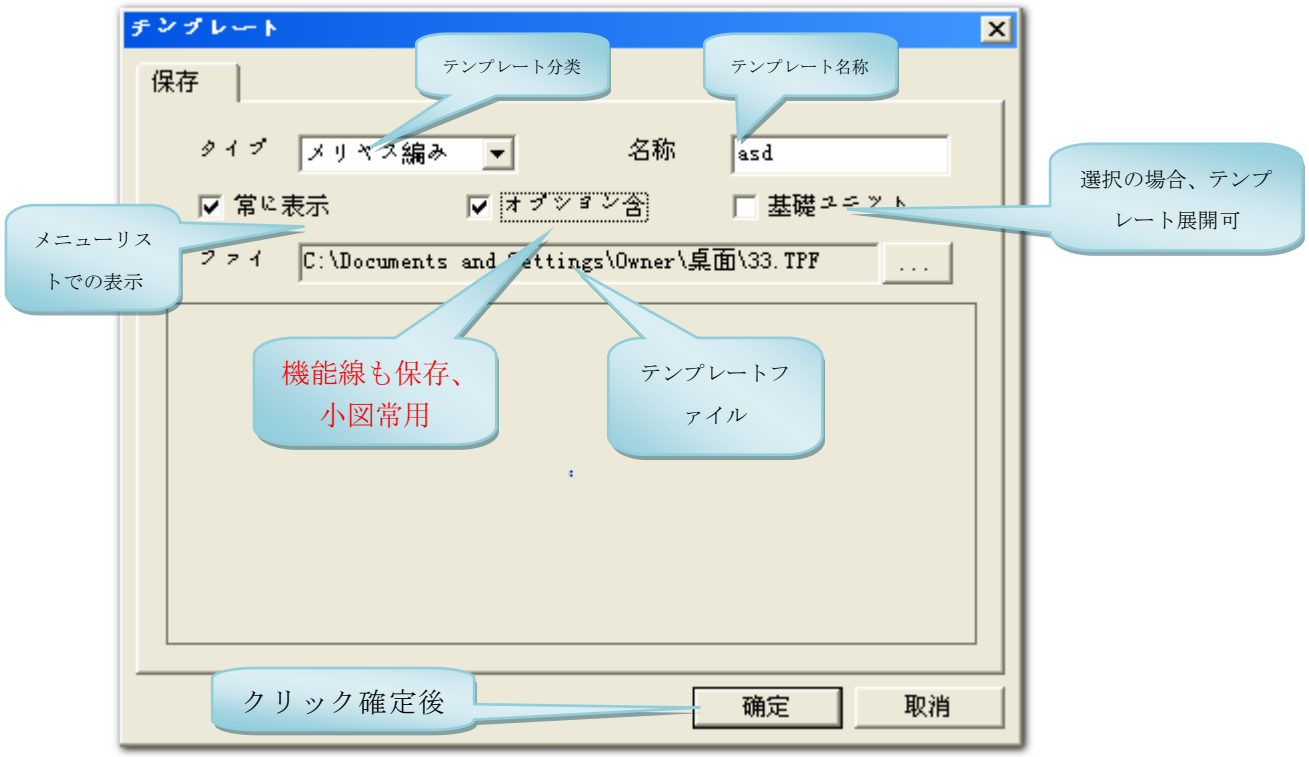


- ローカルテンプレートファイルの拡張子名は、TPF です。
- テンプレート保存機能により、ローカルファイルとして保存することができます。

テンプレート保存

下図のように、「魚の鱗」をテンプレートに保存する手順：

右ボタンによる**テンプレート**選択——**保存：**



タイプ、名称を入力した後。

「常時表示か」を選択すると、テンプレートを選択するとき、メニューのリストで現れます。

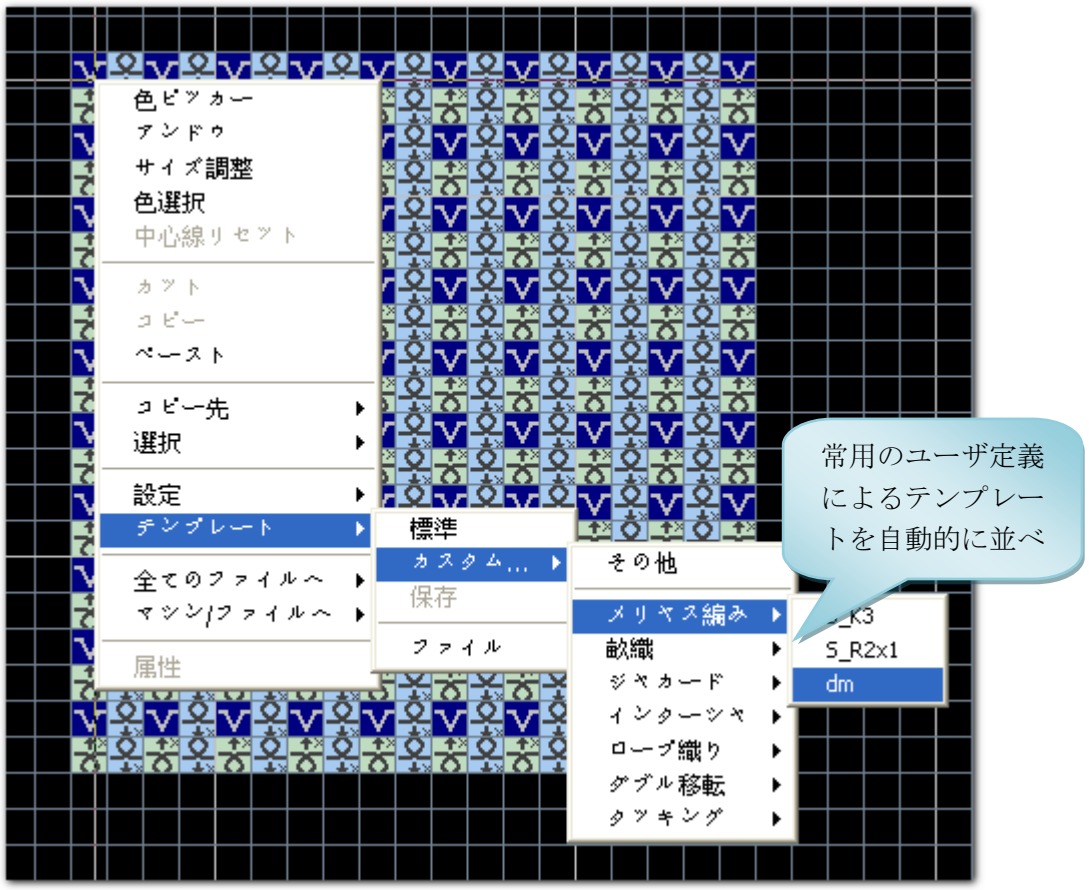
「機能線を含むか」を選択すると、モジュールを保存するとき、機能線も保存します。機能線を保存しているテンプレートについて、導入時、機能線も自動的に導入されます。

「基礎ユニット」を選択すると、このテンプレートを導出する時、導入図形の最終サイズの入力を求められます。

「ファイル」を入力したら、モジュールが指定ファイルに保存されるが、。ファイルが空の場合、システムで保存されます。

- ローカルテンプレートファイルの拡張子名は、TPL です。
- ローカルに保存されているテンプレートファイルは、ファイルコピーにより、異なる場所に使えます。

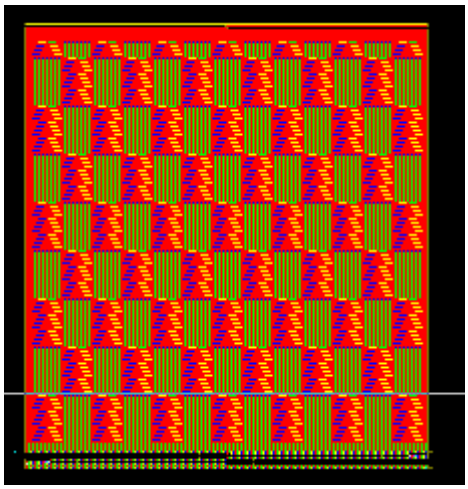
システムに保存される場合、保存が終わったら、ユーザ定義で読み取ることができます。具体は下の通りです。



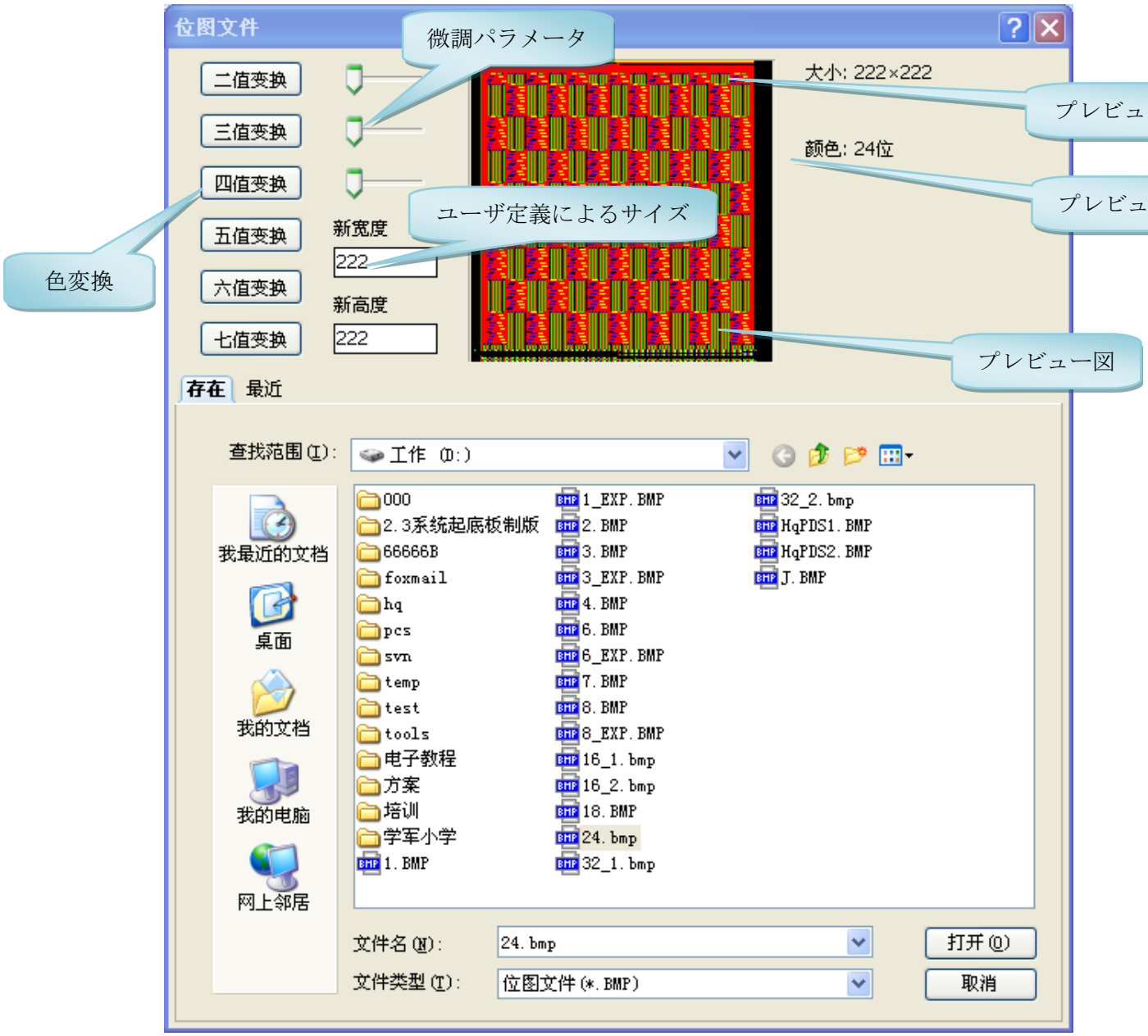
ファイル・テンプレート

右ボタンで**テンプレート——ファイル**を選択すれば、BMP、JPG、PNP、TIF、GIF 等のピクチャーファイルを画板に導入し、導入過程で処理を行うことができます。

導入の際、ファイルの色が 256 色を超えたら、256 色に自動的に転換されます。下図は、導入後のパターンを示します。



次は、もとの選択インターフェース及び図です：



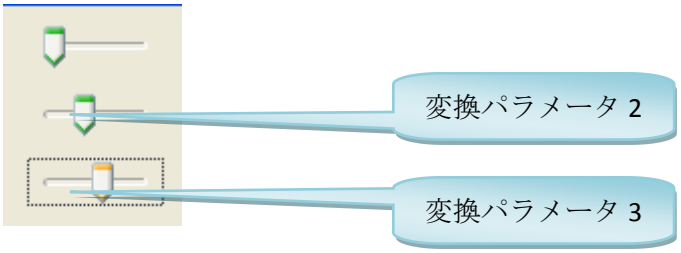
上図の通り、選択したファイルのサイズは 222×222、色は 24 位のリアルカラーの色です。

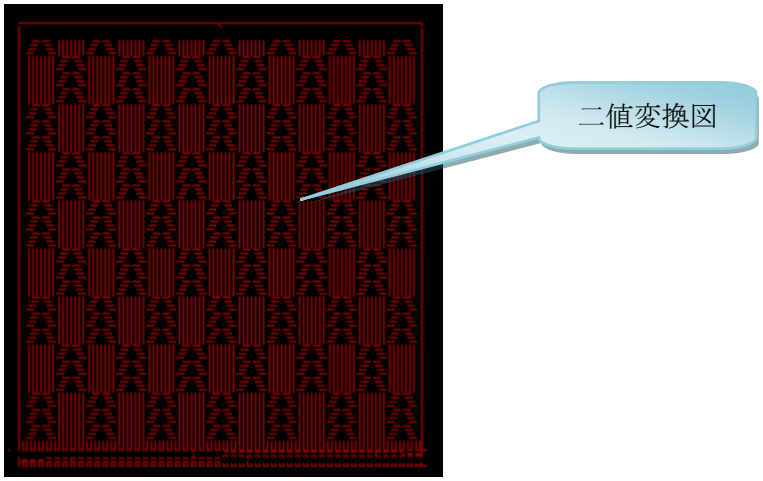
複数値の変換により、図案を複数色の図まで調整し、256 色ではないことが可能です。

- 二値変換：原図を 2 つの色コード（0、1）に転換します。

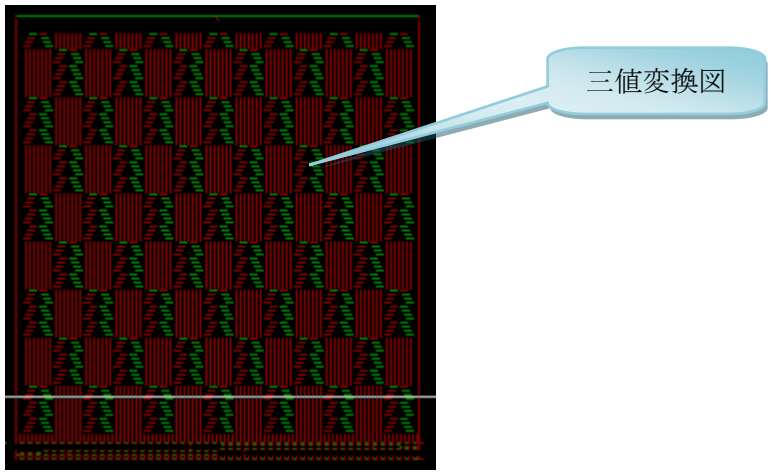
➢ 調整過程には、3 つの変換パラメータを微調することができます。

変換パラメータ 1

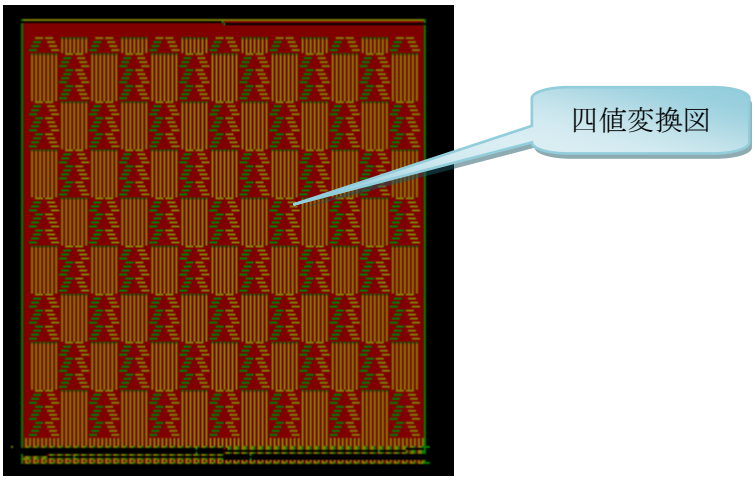




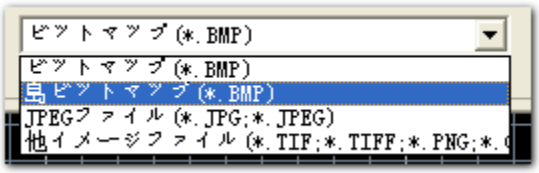
- 三値変換：原図を 3 つの色コード（0、1、2）に転換します。



- 四値変換：原図を 4 つの色コード（0、1、2、3）に転換します。

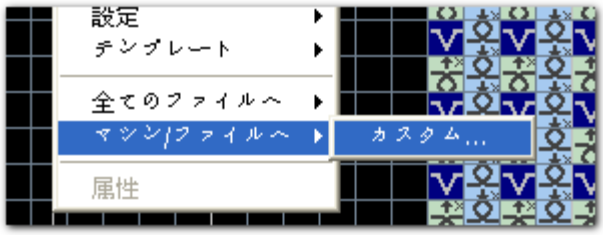


- 五値変換：原図を 5 つの色コード（0、1、2、3、4）に転換します。
- 六値変換：原図を 6 つの色コード（0、1、2、3、4、5）に転換します。
- 七値変換：原図を 7 つの色コード（0、1、2、3、4、5、6）に転換します。
- 他のファイルにより転換も可能です。



「島精パターンファイル」の選択により、島精製版システムから導出された BMP ピクチャーを本システムに導入することができます。そうすれば、サークルループの色コードは自動的に転換を行います。

- 256 色の図形は、変換処理を支持しません。
- 新幅、新高さ：色転換の時、自動的にピクチャーを指定サイズまで拡大縮小することができます。
- 全てのファイルの発送先：現在パターンと関係があるファイルを U 盤または指定ディレクトリまで発送します。



- ユーザ定義：手動で、発送先ディレクトリを選択します。
- パターン(K:)：Uールートディレクトリまで発送します。
- 発送前、パターンを保存しておく必要があります。
- ニットファイル発送先：現在パターンと関係があるニットファイルを U 盤または指定ディレクトリまで発送します。操作は前述と同様です。
- 発送前、パターンを編集しておく必要があります。
- ファイル忘れを防ぐためにこの機能を使ってニットファイルをコピーするようにお勧めします。
- 属性：つまり、描画ツールの右ボタン属性機能です。

6. ショートカットキー

本システムは、常用機能をファンクションキーF1 －F12 として、描画エリアの真下に定義し、中国語の説明を付けています。具体を次に示します。

F2: 図形視図を描画座標原点（左下の描画エリア原点(1:1)）に切り換えます。

To scroll back the drawing area to original(1:1) location.

F3: 視図切換。描画のページを基本ページ(BMP)からインターシア・ページ(INA)まで、さらにジャカードニット図まで切り換え、相次いでサイクルします。基本ページ(BMP)は、基本ニット情報で、このページの色の代表するものは、色ブロックの意味で、例えばニット、タック、移転等を含みます。インターシアページ(INA)は、つまりジャカード情報です。このページの色ブロックは 8 以下です。普通、2、3、4 色等のジャカード、Vネック、インターシアが必要な時、このページで定義します。ジャカードの場合、色ブロックは、ジャカード色を代表します。Vネックとインターシアの場合、色ブロックは、糸号を代表します。ジャカードニット図は、ジャカード時の背面ニット図です。

Switch between Intarsia and Pattern display.

F4: 工程ビル。

F5: 現在色ブロックの前の色ブロック(減)を取ります。例えば、現在色ブロックは 8 で、F5 を押すと、色ブロックは 7 号色ブロックに変わります。連続して押すと、255 色ブロックまで 1 つずつ減します。

To adjust one counts backward the current color code.

F6 : 現在色ブロックの次の色ブロック(増)を取ります。

To adjust one counts forward the current color code.

F7：模擬織物構造の表示オン・オフ切換。

Switch organizations shows on / off

F8：ヒント情報の表示オン・オフ切換。

Switch hints shows on / off

F9：グリッド表示オン・オフ切換。

Switch grid display on / off.

F10：最大拡大倍数と最小拡大倍数の切換(20 倍と 1 倍の切換)。大アイコンであればそれは 32 倍です。

Switch Maximum and minimum magnification.

F11：図形縮小。ボタン押し毎に 1 倍縮小(最小 1:1)。

Reduce 50% the current display image.

F12：図形拡大(最大 32:1)。ボタン押し毎に 1 倍拡大。

Increase 100% of current display image.

字母：描画ツール選択。

数字：ニットの色コード選択。

CTRL+Fn：ユーザ定義による機器メニュー機能。

CTRL+数字：一回挿入削除の行列数。

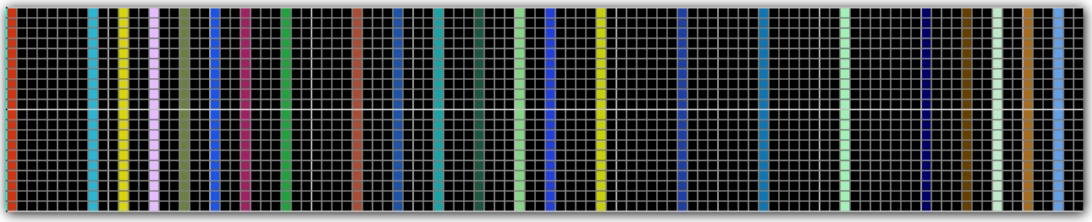
副キーボード：島精の補助キーボードに似ています。

F1
帮助
F2
回原点
F3
切换视图
F4
工艺单
F5
上一色块
F3
切换视图
CTRL+X
剪切
F8
切换提示
F9
切换网格
F6
下一色块
L
直线
F2
回原点
TB. ON/OFF
滚球开.关
F10
切换缩放
K
阵列复制
A
选择框
R
填充矩形
P
选取颜色
UNDO
操作撤销
F11
缩小画面
I
画笔
REDO
操作复原
F12
放大画面
FSD-恒强

7. 機能線の描画エリア、指示バー

機能線描画エリアは、第一描画エリアの補充情報(機能線 L)を説明するもので，行において 1 対 1 で対応します。必要な情報を機能線の描画エリアで定義しないと、編集システムは、第一描画エリアの情報を説明することができません。

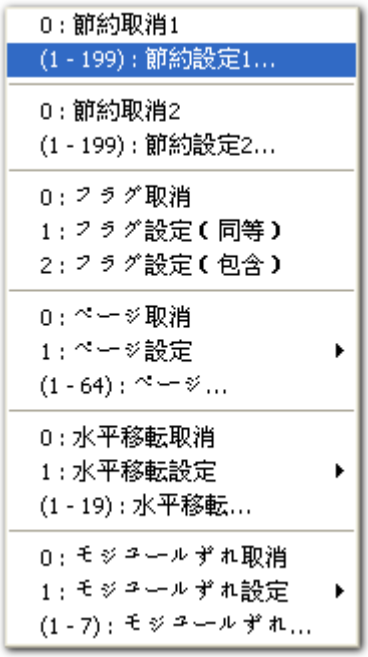
機能線の描画エリア

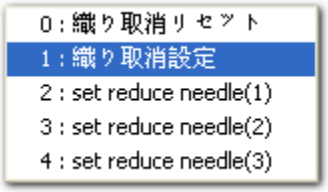
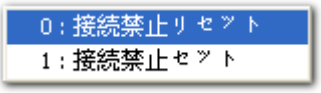
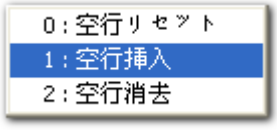


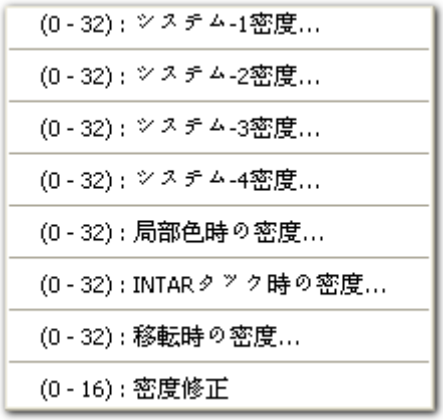
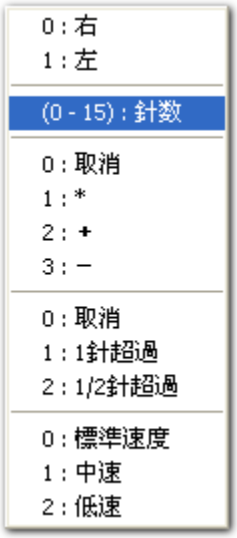
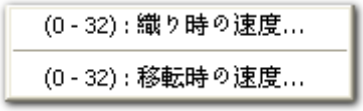
上図には、機能線描画エリアは 25 枚があり、それぞれ 201-225 を定義します。

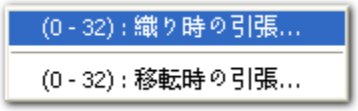
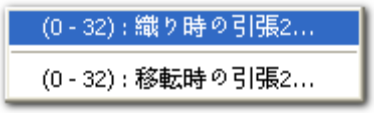
7.1 機能線表

指示ウィンドウ	L	制御内容	説明	付注

1	L201	節約  	第一描画エリアの現在行からある行までのサイクル実行を表し、サイクル数はこの第二描画エリアに書き込まれる値です。節約の起点は奇数行、終点は偶数行でなければなりません。	節約機能を利用する時，ニットは、PRMファイルのコピーが必要です。
			1-199	
			(1-199):節約 1…設定 0: 節約 1 取消	
			(1-199):節約 2…設定 0: 節約 2 取消	
			モジュール表示取消 モジュール表示設定	モジュールの定義・使用に適用。
			モジュールページ取消 モジュールページ設定	
			左右水平移動取消 左右水平移動設定	
			オフセット針数取消 オフセット針数設定	
2	L202	ユーザマイクロ 	前後針床のアクチュエータ方法のユーザ定義	
			1-64	

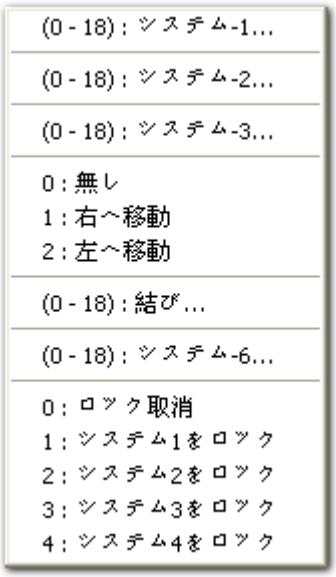
3	L203	ニット取消 	描画エリアの現在行を表し、ある色ブロックはニットと移転の情報がある場合、この色は移転しか代表しなく、ニット動作を取り消します。 0: ニット取消リセット 1: ニット取消設定	
4	L204	接続禁止 	上下行の間で形成した移転動作の自動取消を指します。例えば、現在行はフォアグラウンドニット，次行は背面ニットであれば、普通、前->後動作自の動挿入が必要です。これにより、フォアグラウンドのサークルループを、外した後に背面針に掛けます。 0：接続禁止リセット 1：接続禁止設定	
5	L205	空行 	現在行の後に1つの空白を挿入する動作。 0：空行リセット 1：空行挿入 2：空行消去	
6	L206	プログラム資源		保留
7	L207	スティッチ	現在行のニットスティッチ定義。 1-32P	

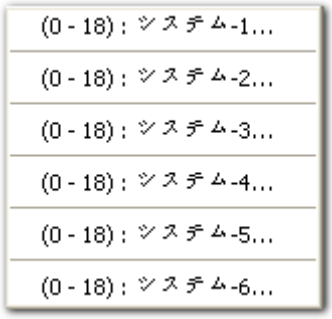
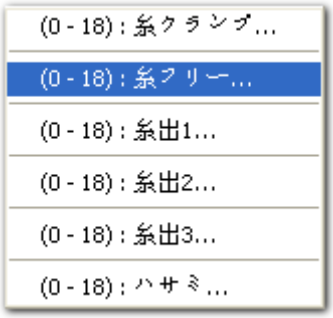
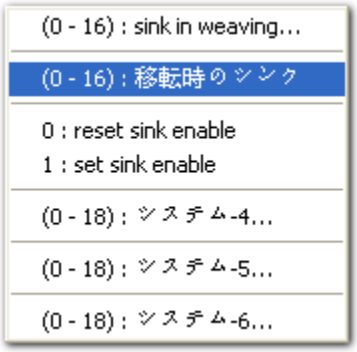
			32 : スティッチ(ニット) 32 : スティッチ(移転) 16 :スティッチ(修正)	
8	L208	ロッキング 	現在のロッキング情報定義。ロッキング方向、ロッキング針数、ロッキング位等。 0 : 右側(欠け) 1 : 左側 0-15 : 針数 0 : 取消 1 : *(1/2 針左側移動) 2 : + 3 : - 0 : 取消 1 : 1 針オーバ 2 : 1/2 針オーバ 0 : 標準速度 1 : 中速度 2 : 低速度	
9	L209	速度 	現在行ニット時の CNT 速度と移転時の CNT 運転速度を定義します。 1-32P 24 : ニット時の速度 24 : 移転時の速度	
10	L210	ロール	現在主ロールの速度定義 1-32P	主ロール

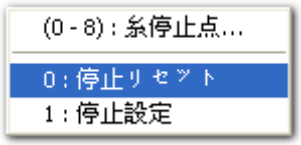
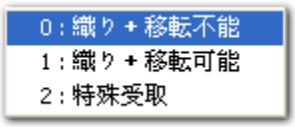
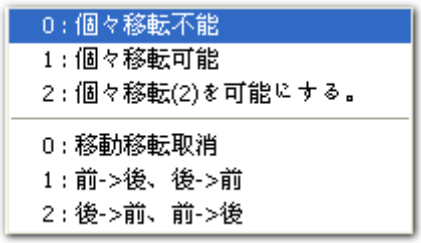
			(0-24)：ニット時ローリング (0-24)：移転時ローリング	
11	L211	副ロール 	現在副ロールの速度定義 1-32P (0-32)：ニット時副ロール (0-32)：移転時副ロール	副ロール
12	L212	副ロールスイッチ	(0-32)：ニット時副ロールスイッチ (0-32)：移転時副ロールスイッチ	
13	L213	プル・ボードロール	(0-32)：ニット時プル・ボードロール (0-32)：移転時プル・ボードロール	プル・ボード
14	L214	他ロール	(0-32)：ニット時その他ロール (0-32)：移転時その他ロール	保留
15	L215	回転子	現在行の CNT 回転の場合、ニット・エリアより出る針数定義。 1-4P	
16	L216	ニット形式	ジャカード範囲のニット形式定義 2：一行 2 システム 3：一行 3 システム 4：一行 4 システム 6：N 行 N システム(1) 7：N 行 N システム(2)	

			81:インターシア	現在行のニット形式をインターシアとして定義。よって、色ブロック号は糸号を代表し、糸組指定が要りません。 1. 一般シャトルアイ 2. インターシア・シャトルアイ

			91:V ネック	現在のニット形式を V ネックとして定義。よって、色ブロック号は糸号を代表し、糸組指定が要りません。 1. １糸 2. ２糸	
16	L216	ニット形式 	21:2 色ジャカード 31:3 色ジャカード 41:4 色ジャカード 51:5 色ジャカード 61:6 色ジャカード 121 －161：局部ジャカード	1：針無 2：全部選定 3：1X1−A 4：1X1−B 5：ディア 6：袋 7：袋(ディア)(3 色以上有効) 8：1X1 メッシュ 9：1X2 メッシュ 10：1X3 メッシュ 11：1X4 メッシュ 12：1X5 メッシュ 13：1X1X2 14：1X3X2 15：1X5X2 16：ユーザ	
			64: 糸組システム	多色ジャカード時の糸組設定。	

17	L217	糸 1 	描画エリアが基本パターン(ニット、タック、移転等)をイ代表する場合、ここでニットシステム 1 、システム 2 の設定必要な糸号を定義する必要があります。 (0-18)：システム-1… (0-18)：システム-2… (0-18)：システム-3… 0：無し 1：CNT 右行 2：CNT 左行 (0-18)：結び糸… (0-18)：システム-6… 0：ロック取消 1：ロックシステム 1 2：ロックシステム 2 3：ロックシステム 3 4：ロックシステム 4	
		糸 2	ニットの時、CNT システム 1 或いはシステム 2 には 2 糸付のニットが必要な時、ここで	

18	L218		もう１糸の糸号を定義する必要があります。 (0-18)：システム-1 (0-18)：システム-2 (0-18)：システム-3 (0-18)：システム-4 (0-18)：システム-5 (0-18)：システム-6	
19	L219	糸 3 	当使用プル・ボードシステム，帯ハサミクランプ機能時，在此定義。 (0-8)：糸クランプ (0-8)：糸フリー (0-8)：糸出 1 (0-8)：糸出 2 (0-8)：糸出 3 (0-8)：ハサミ	仅适用于带プル・ボード機能システム
20	L220	糸 4 	シンク可能のニット支援機能を使用するとき、ここで定義します。 (0-16)：糸 4 (0-18)：移転時シンク (0-18)：システム-3… (0-18)：システム-4… (0-18)：システム-5… (0-18)：システム	シンクは、分別でここで記入

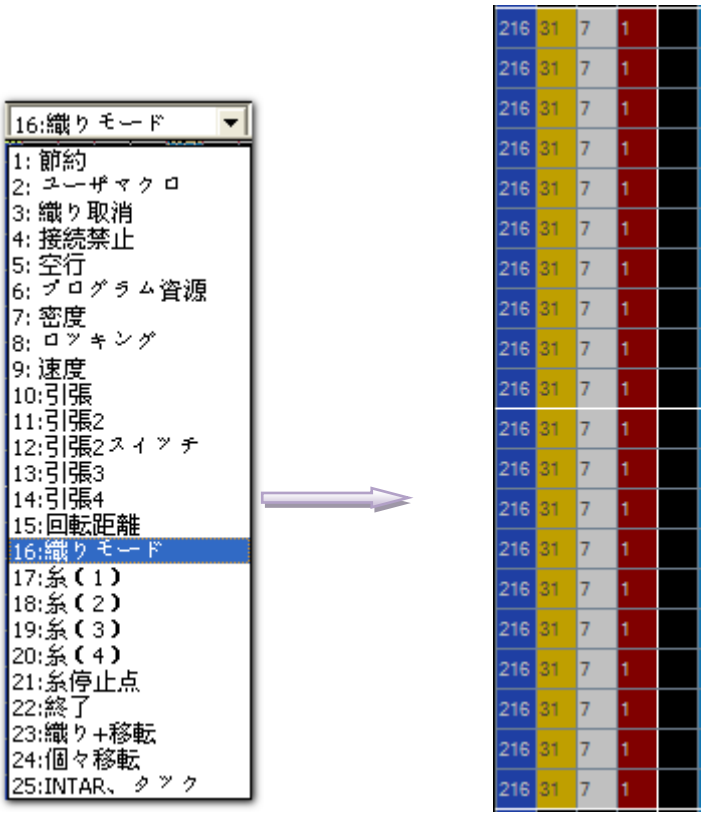
			-6…	
21	L221	糸停止点 	定義糸停放時の事前の量を定義。この量の調節により、糸の落ちる点の適切な位置まで校正可能。 (0-8)：糸停止点 0：両側、中間停止取消 1：両側停止 2：中間停止	
22	L222	終了 	工程終点設定 0：終了リセット 1：終了設定	
23	L223	両側織り・移転可能 	両側設定、移転+ニット 0：両側織り・移転不能 1：両側織り・移転可能 2：特殊受取	
24	L224	各々移転 	機器精度や針品質のため、連続して移転すれば、効果は良くないので、ここで各々移転を指定して、1×1 移転が可能です。 0：各々移転不能 1：各々移転可能	

			2：各々移転(2)可能	
			0：自動移転取消 1：**前->後、後->前** 2：**後->前、前->後**	
25	L225	ジャカードタック 	多色ジャカードに適用します。この行でニットしたら、1×1のタック挿入します。このゆにニットすれば、タックの付ける必要な糸を糸組で定義必要。またパターン色を 9 号色で表示します。	Lycar 機能
			0：ジャカードタックせず 1：前後 1*1 タック 2：前後全タック 3：前 1*1 タック 4：後 1*1 タック 5：前タック 6：後タック	

背面ニットタイプ(L214)の説明

織物構造タイプ	背面ニットのパターン
1	針無(背面ニット不要) (ニット片面に点線ジャカード有り)
2	全部選定 (背面全体ニット要)
3	1x1-A (背面 1x1 交差ニット) (背面ニットはまず 2.4.6 次 1.3.5)
4	1x1-B (背面 1x1 交差ニット) (背面ニットはまず 1.3.5 次 2.4.6)
5	ディア(背面は 1 針×(n-1)針でニット、背面はツイルパターン、n はジャカード色です。
6	袋 (エア層ジャカード)
7	袋(ディア) (エア層ジャカード)
8	1x1 メッシュ(背面 1 針ニット 1 針空)
9	1x2 メッシュ(背面 1 針ニット 2 針空)
10	1x3 メッシュ(背面 1 針ニット 3 針空)
11	1x4 メッシュ(背面 1 針ニット 4 針空)
12	1x5 メッシュ(背面 1 針ニット 5 針空)
13	1x1x2 メッシュ(背面 1 針ニット 3 針空)
14	1x3x2 メッシュ(背面 1 針ニット 7 針空)
15	1x5x2 メッシュ(背面 1 針ニット 11 針空)
16	ユーザ(「背面インターシャ」使用)
17	1x2x2 メッシュ(背面 1 針ニット 5 針空)
18	グリッド(袋ディア)
19	ユーザ定義

マウスの左ボタンで機能線指示ウィンドウの対応する機能をクリックすると、機能線描画エリアの対応する機能線 L をアクティブにすることができ、中に左側第 1 枚は、L 機能線の代表する制御条です。



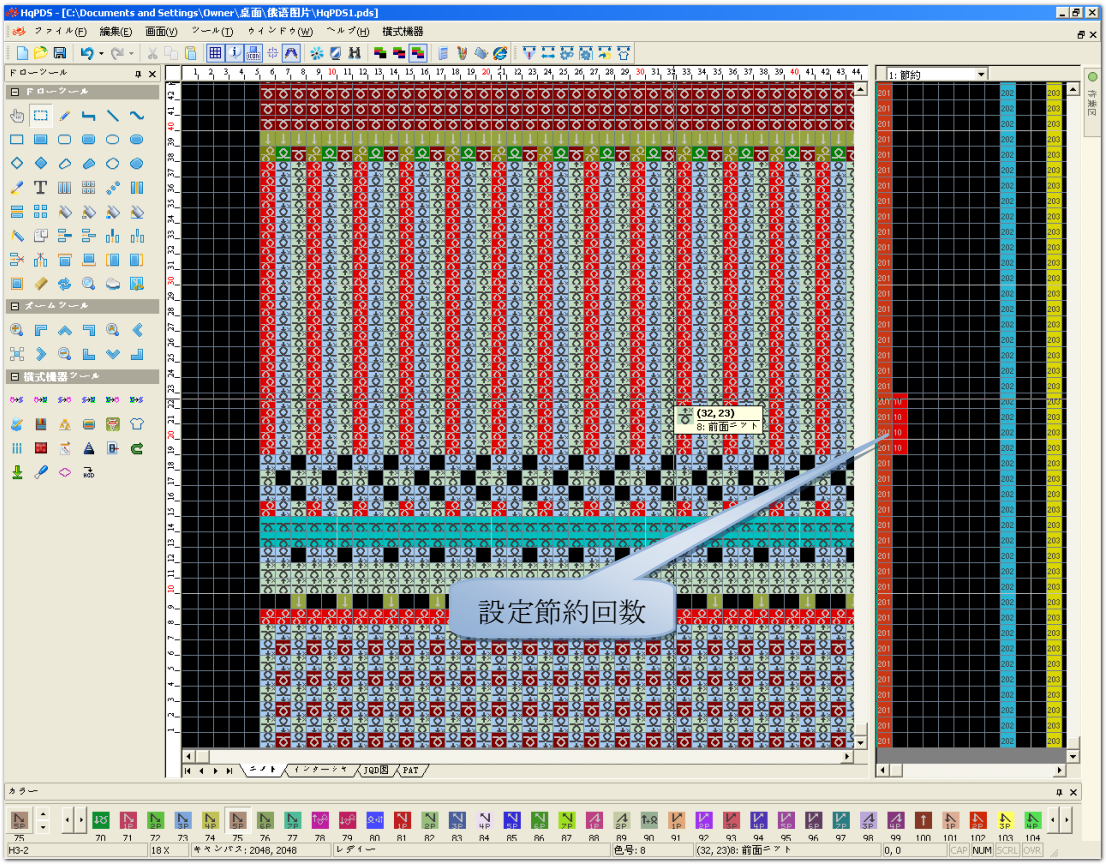
7.2 部分機能線の操作説明

7.2.1 節約(L201)

描画時、一部のピクチャー範囲がサイクルのため、ユーザは、この機能線でサイクル節約を設定することができます。

第一描画エリアの現在行からある行までのサイクル実行を表し、サイクル数はこの機能線の描画エリアに書き込まれる値です。

下図のように畝織が 10 サイクルの場合、設定は次の通りです。



- 節約の起点は CNT の奇数行、終点は CNT の偶数行でなければなりません。
- 2 つの節約が接続し、その回数が等しい場合、それぞれ内節約、外節約に設けられる必要があります。

7.2.2 ユーザ・マイクロ (L202)

ユーザは、コンピュータ横編機の製版設計を行う時、多くの場合、一連のニット動作の繰返し使用を含みます。またこの一連の動作は、1 つの色コードで簡単的に代表されることができます。ユーザマイクロとは、これらの自己定義動作の色コードを代表してソフトウエア処理を行うもので、その処理する色コードは 120-183 の間で、ユーザ製版ソフトウエアに用いられます。

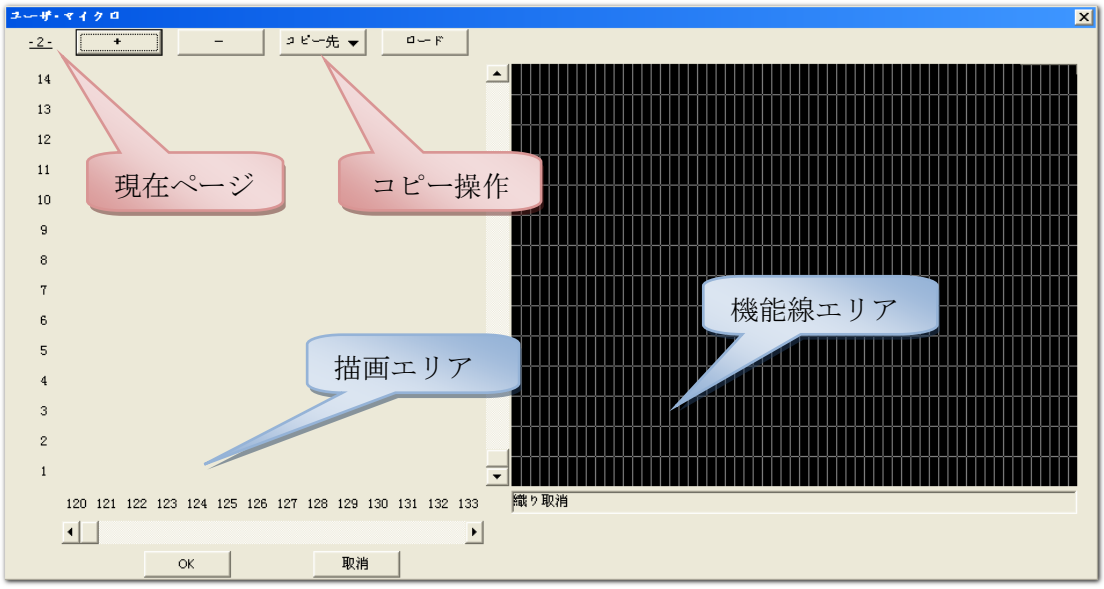
ユーザマイクロによる定義の後、自動的に動作ファイルを形成し、ユーザの色コードは自動的に分解動作に編集されます。

ユーザマイクロ機能線の設定しない 120－183 色コードは、小図の色コードとして扱われます。

ユーザマイクロの使用説明：

開き：メニューバーの横編機―ユーザマイクロをクリックします。

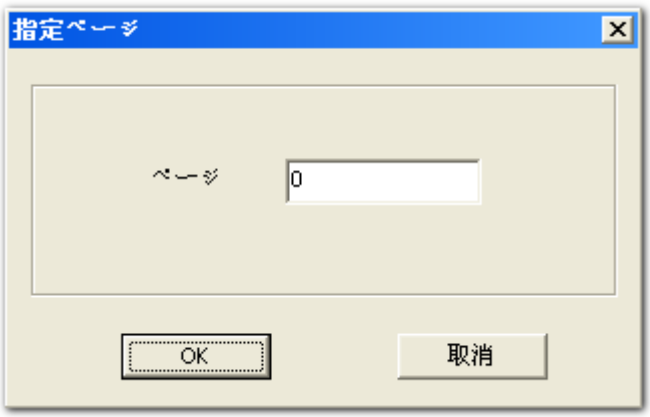
ユーザのエディタを開くと、下図の通りです。



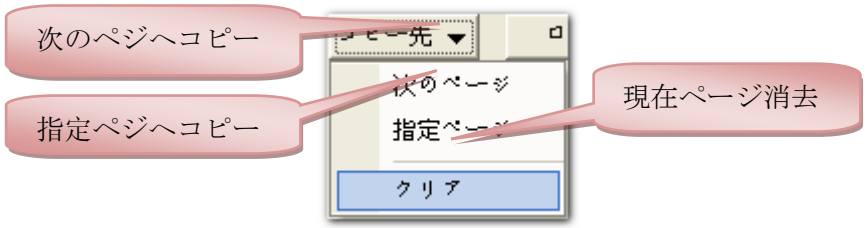
色コードバーで現在の描く色コードを選択し、マウスで左側の描画エリアをクリックすると、「現在色コード」の代表するニット動作は、描画エリアの対応する格子に現れます。

マウスで右側の機能線範囲をクリックすると、「現在色コード」の色は、機能線範囲の対応する格子に現れます。

スクロール。「+、-」のクリックによりスクロールするか第一ページのクリックにより入力して、希望ページまで調整します。



コピー機能により、現在ページでユーザ定義のデータを別のページまでコピーすることができます。

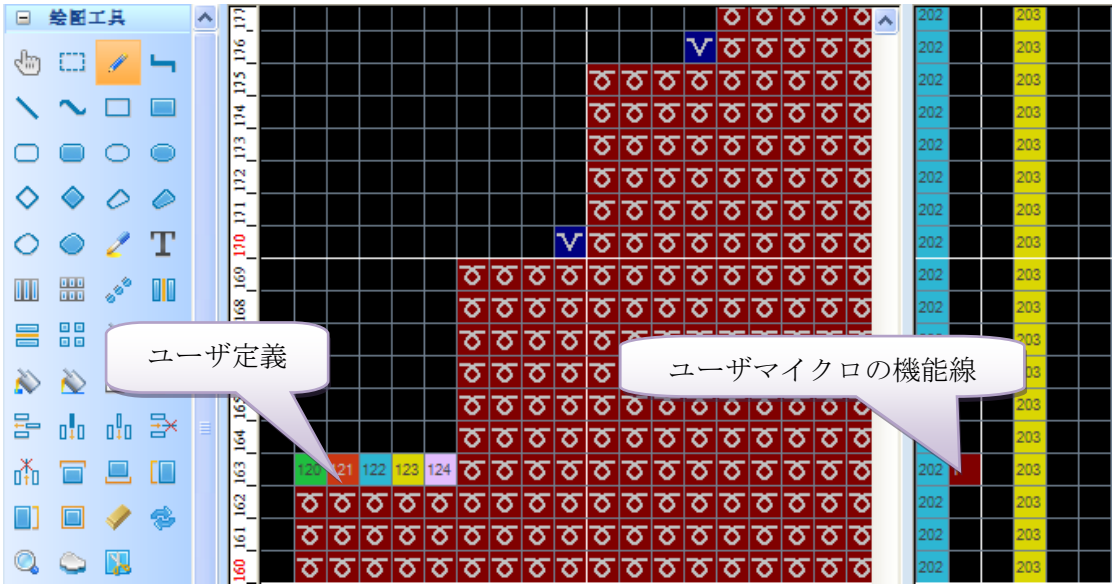


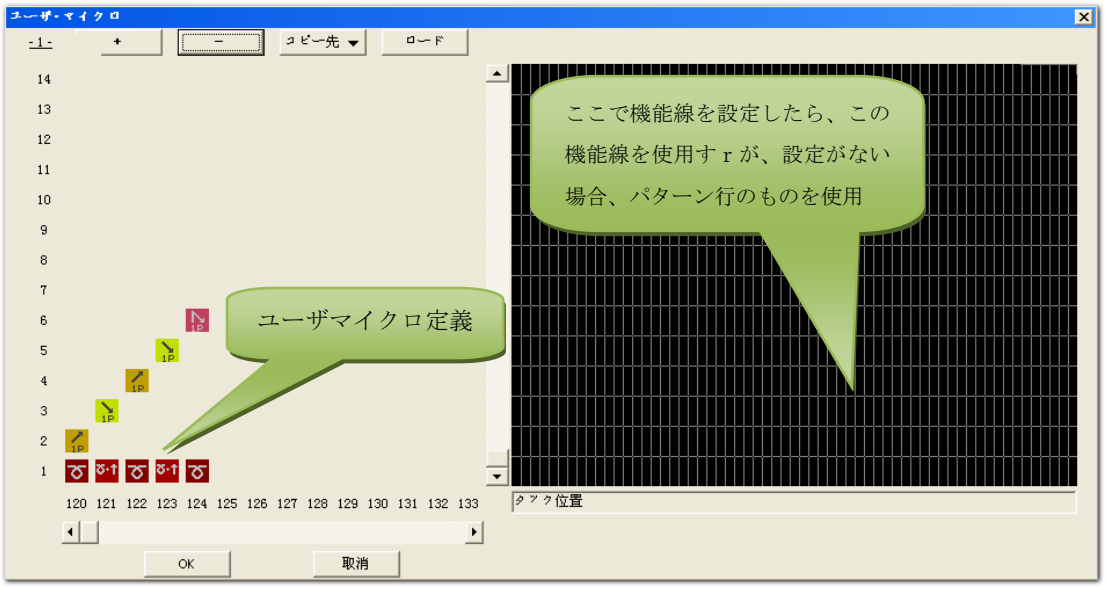
通过消去機能消去現在页的ユーザ定義データ。

まず、主描画エリアでユーザマイクロの色コードと機能線を定義します。

ユーザマイクロの色コード範囲(120-183)

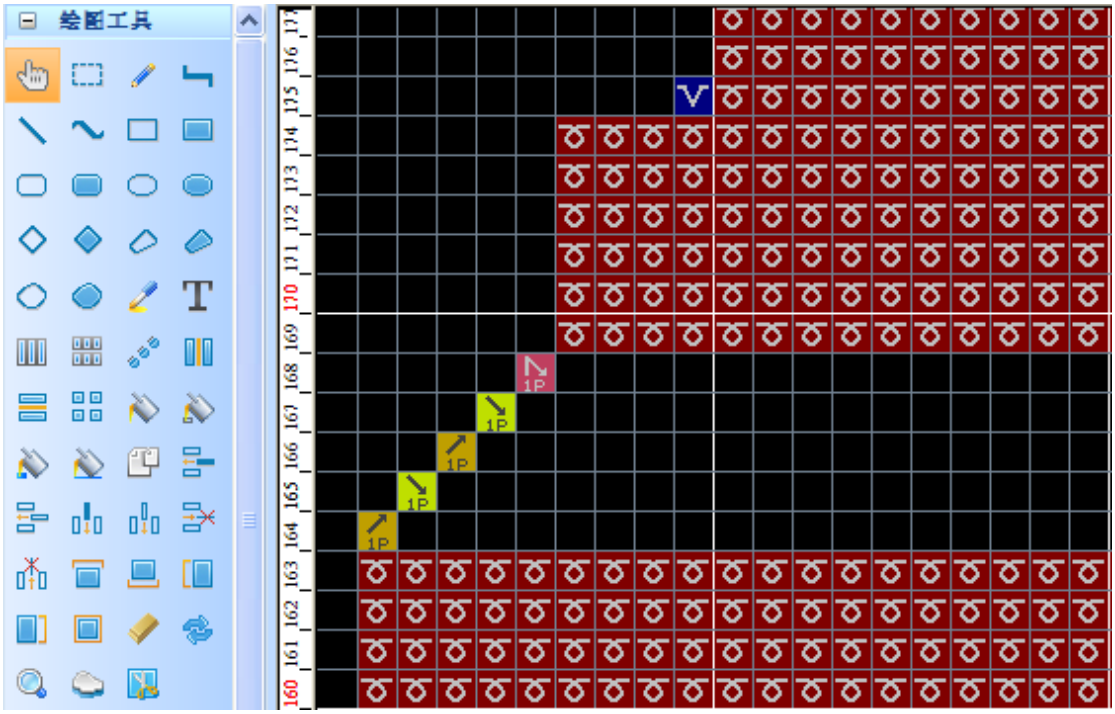
下図に示します。





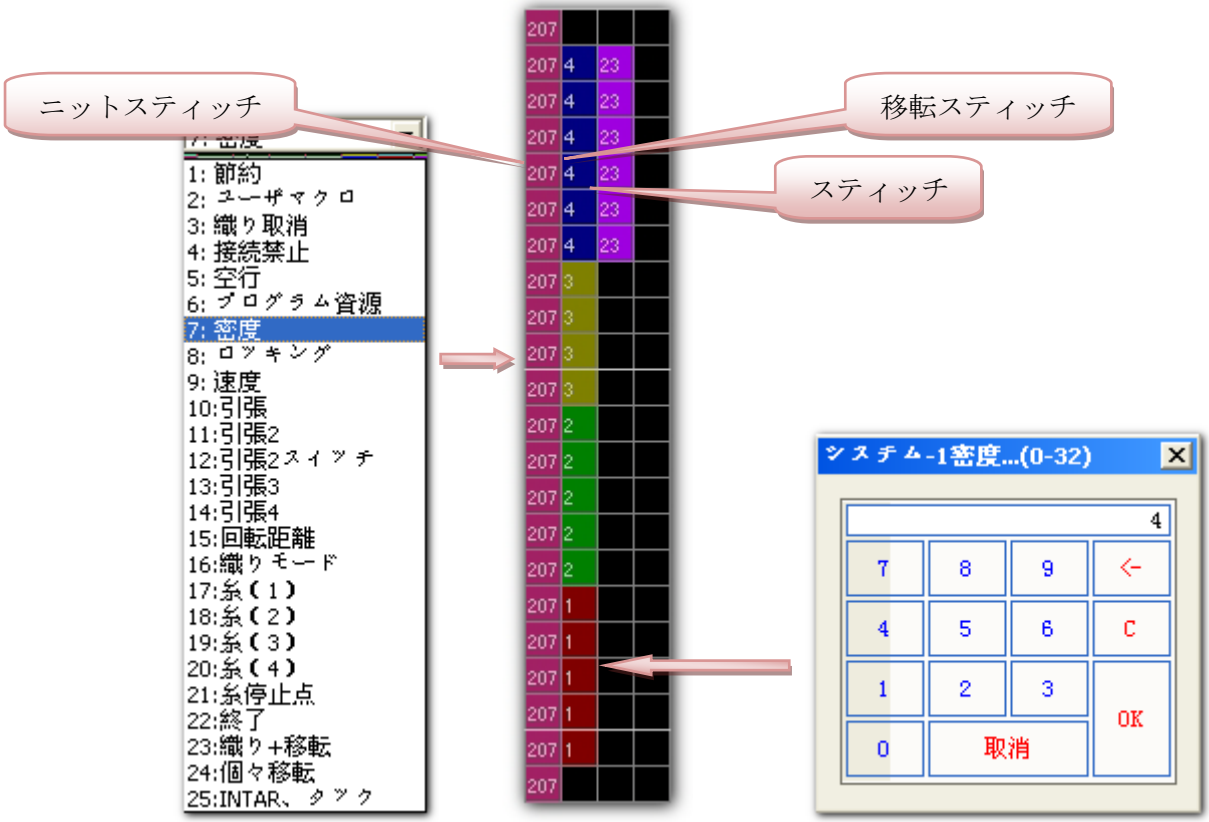
以上操作は、平行仕上げ 5 針の 1 針スティッチです。ユーザは、ご使用習慣により、ユーザにおいて自己で平行仕上げ方法を設定することができます。

編集後効果を下図に示します。

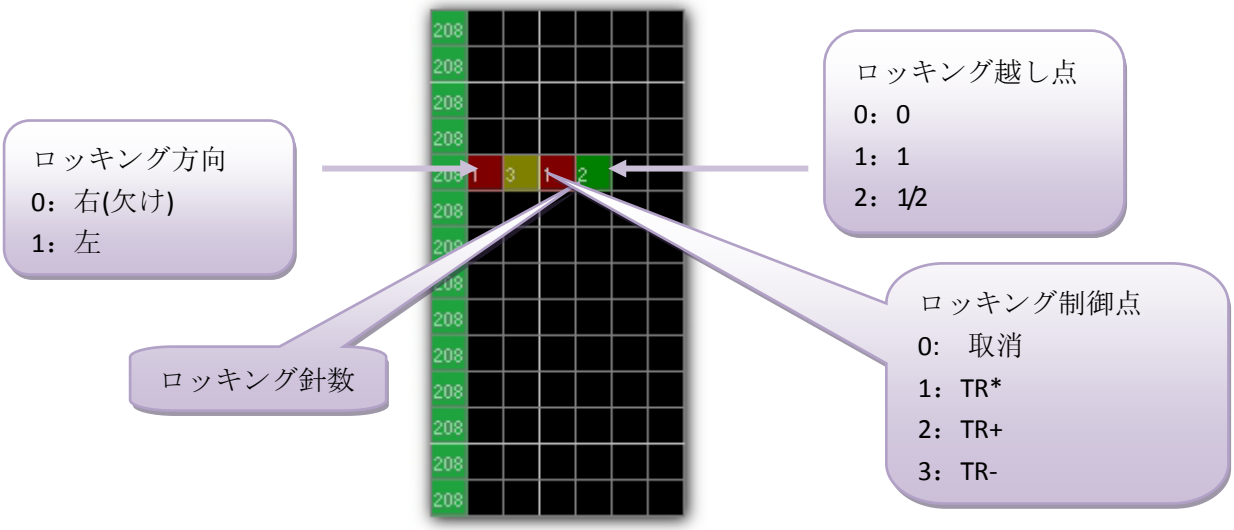


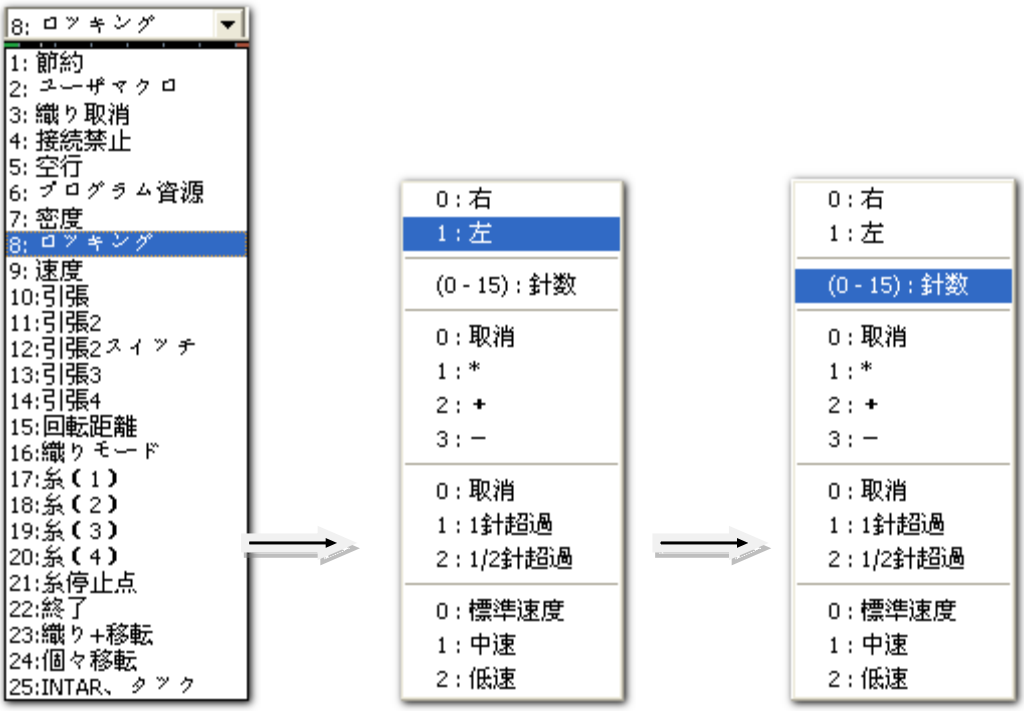
7.2.3 スティッチ(L207)

操作手順：マウスで指示ウィンドウのスティッチオプションをクリックすると、機能線の描画エリアは、自動てきにスティッチ L 制御条項に変わります。マウスを機能線描画エリアまで移動すると、十字カーソルが現れ、スティッチ L 条の隣接する右側に移動します。主描画エリアの対応する行において、マウスの右ボタンにより、スティッチの設定オプションをポップアップさせます。

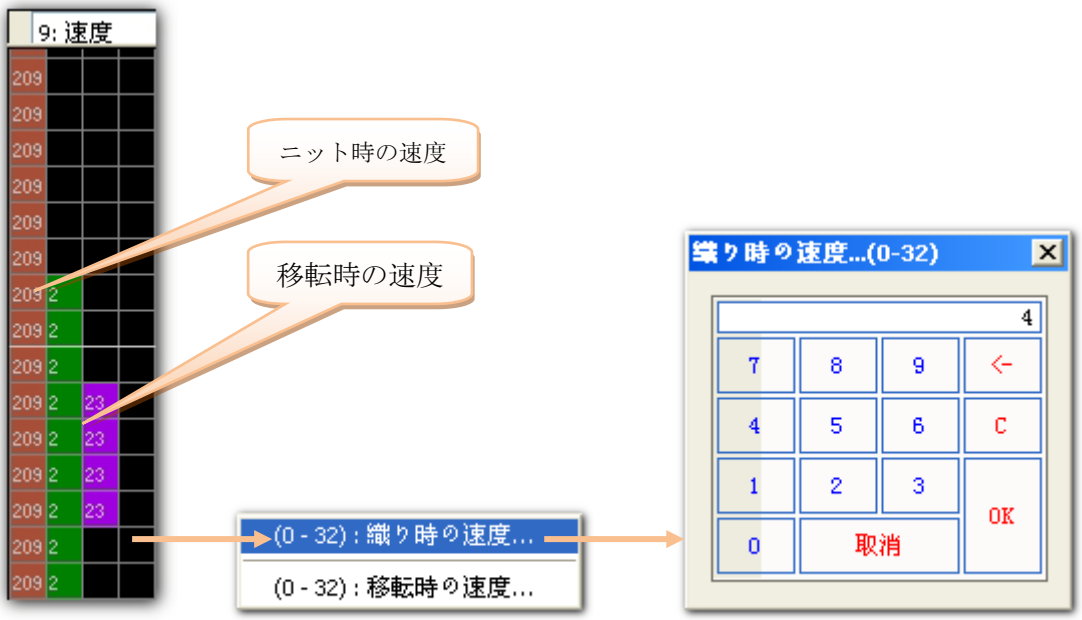


7.2.4 ロッキング(L208)

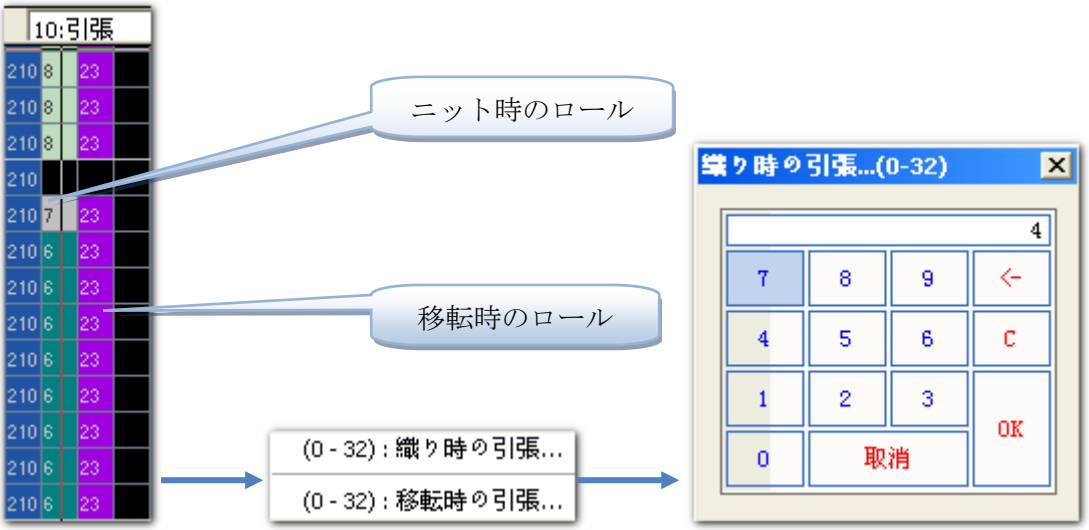

ロッキング方向
0：右(欠け)
1：左
ロッキング針数
ロッキング越し点
0：0
1：1
2：1/2
ロッキング制御点
0：　取消
1：TR*
2：TR+
3：TR-


8: ロッキング
1: 節約
2: ユーザマクロ
3: 織り取消
4: 接続禁止
5: 空行
6: プログラム資源
7: 密度
8: ロッキング
9: 速度
10:引張
11:引張2
12:引張2スイッチ
13:引張3
14:引張4
15:回転距離
16:織りモード
17:糸(1)
18:糸(2)
19:糸(3)
20:糸(4)
21:糸停止点
22:終了
23:織り+移転
24:個々移転
25:INTAR、タック
0：右
1：左
(0 - 15)：針数
0：取消
1：*
2：+
3：−
0：取消
1：1針超過
2：1/2針超過
0：標準速度
1：中速
2：低速
0：右
1：左
(0 - 15)：針数
0：取消
1：*
2：+
3：−
0：取消
1：1針超過
2：1/2針超過
0：標準速度
1：中速
2：低速

7.2.5 速度(L209)

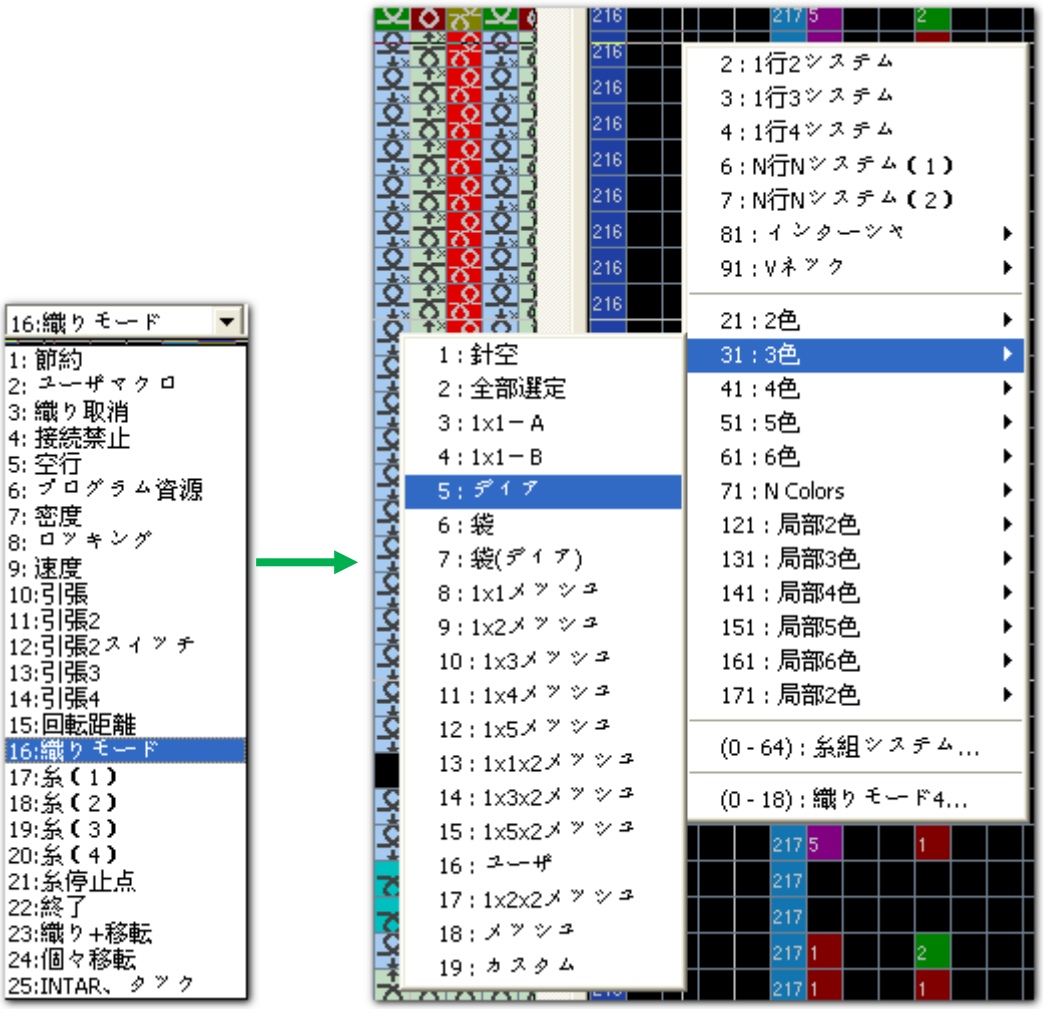


7.2.6 ロール(L210)

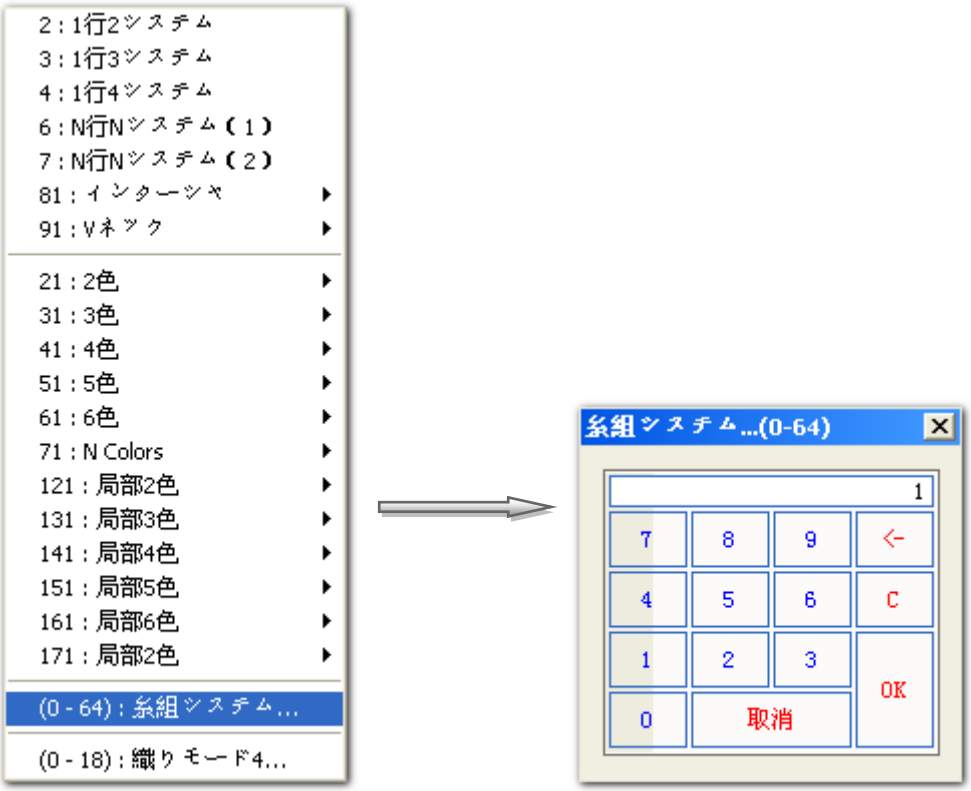


7.2.7 ニット形式(L216)

3 色ジャカード操作手順(例: ディア)

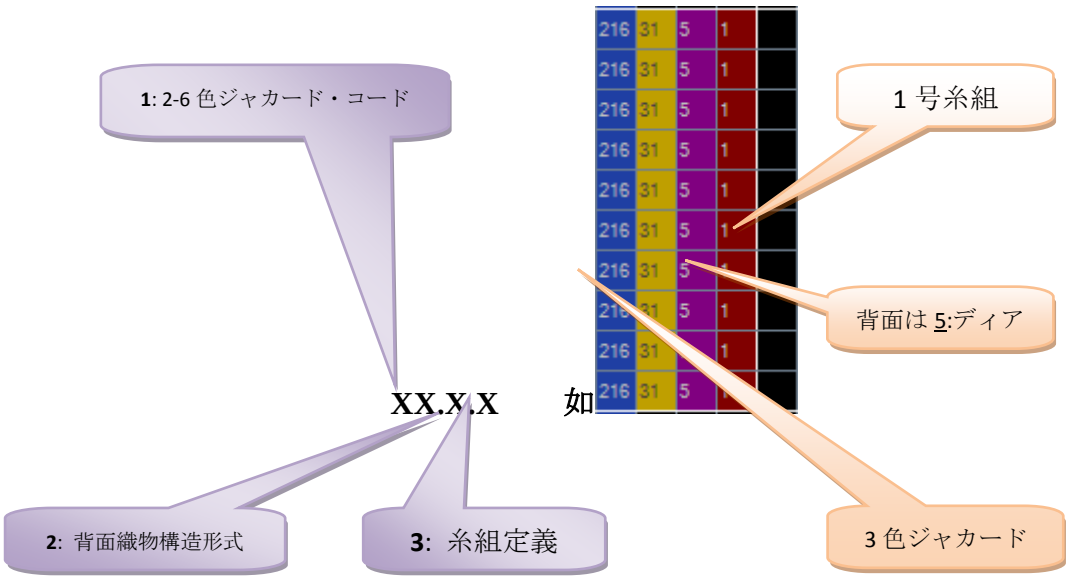


背面織物構造を選択した後、糸組システム指定の必要があります



2--6 色ジャカード方法は、前述の 3 色ジャカードと大体同じですが、コードコード及び背面のスティッチ配置は違います。

ジャカード織物構造のニット形式のコード説明



第 **1** 組：ジャカードの色数

第 **2** 組：背面ニットの方法

第 **3** 組：糸組システムの定義

第 **1** 組の説明

21：2 色ジャカード
31：3 色ジャカード
41：4 色ジャカード
51：5 色ジャカード
61：6 色ジャカード
121：2 色局部ジャカード
131：3 色局部ジャカード
141：4 色局部ジャカード
151：5 色局部ジャカード
161：6 色局部ジャカード

第 **2** 組の説明

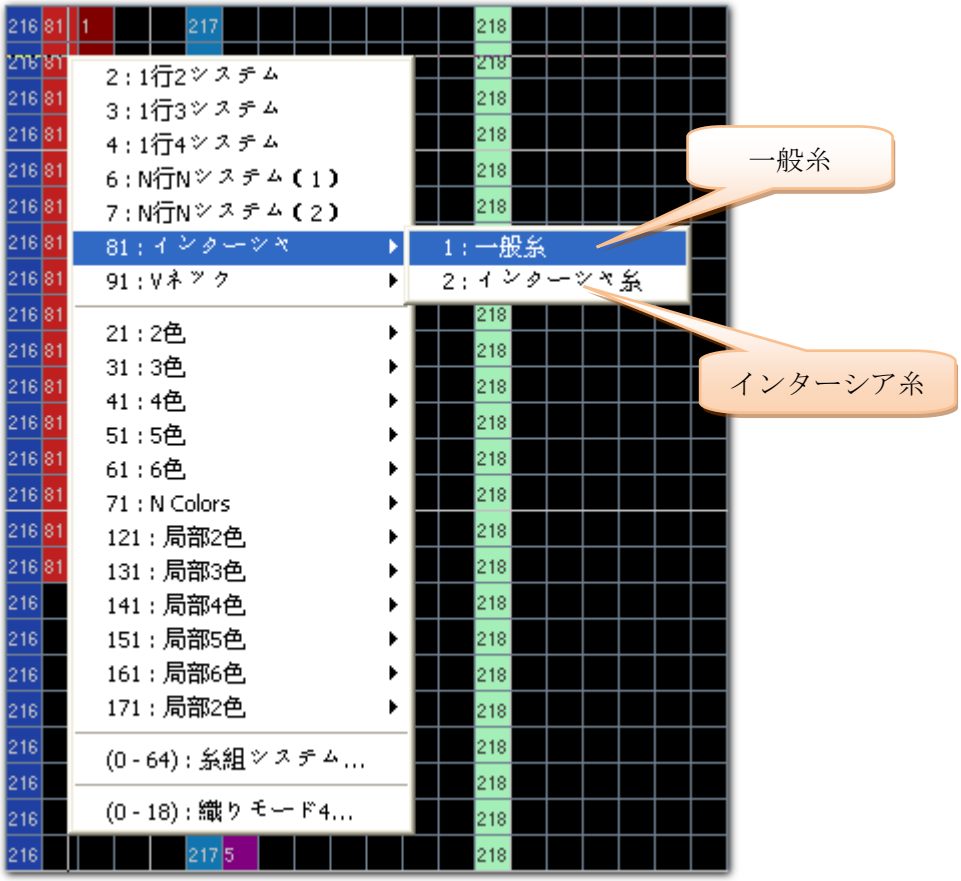
背面ニット形式。ポップアップするウィンドウにおいて主ウィンドウの項目選択を問わず、その設定内容は、同じです。

第 **3** 組の説明

糸組システムの定義。主にジャカード織物構造の使用する色ブロック(1-8)がニット工程の糸組合に介入することによるものです。(具体については、糸システム設定を参考して下さい)

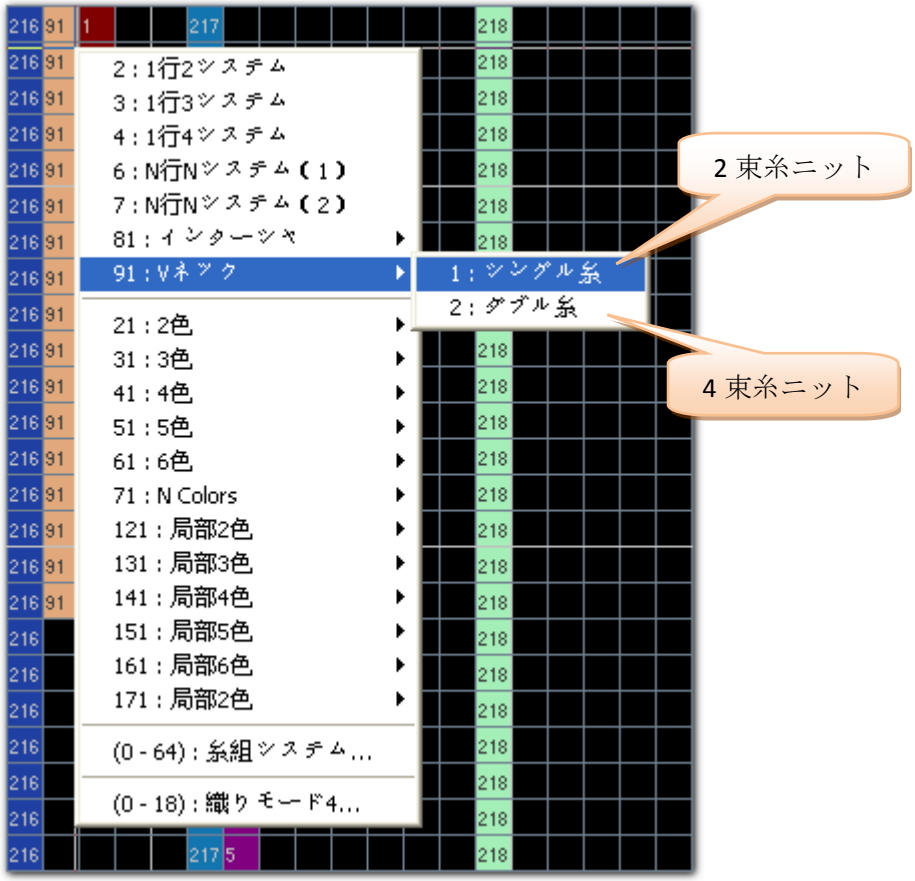
- 糸組において、同時にジャカードタック糸と広い糸号を設定することが可能ですが、前提は、ジャカードタック糸が広い糸の前に設けられることです。
- 局部ジャカードは、ジャカードニット図にジャカードの背面およびそのサイズ範囲を設定しなければなりません。（例のパターンを参照してください。）

インターシアニット形式のコード説明



- インターシア糸使用の場合、システム 1 は番号奇数の糸、システム 2 は番号偶数の糸を付けます。
- 非自動処理の場合、糸は早めにニット・エリアに持ち込まれなければなりません。
- 糸組は、広い糸の設定が可能です。

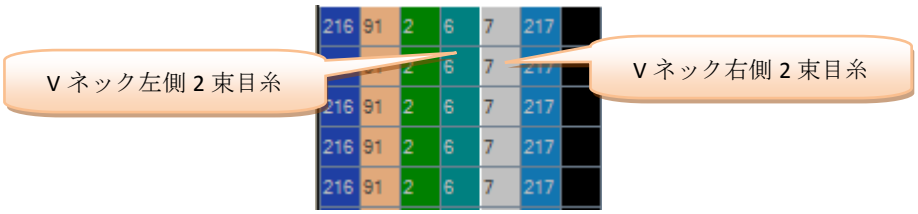
V ネックニット形式のコード説明



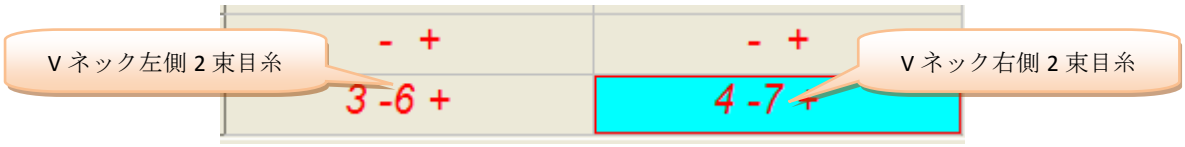
◆ V ネック針無采用 2 束糸ニット V ネック，V ネック糸号設定在インターシア页中，一回ニット一行。

◆ V ネック針無的広い糸使用：設定糸組システム，在糸組中設定対応的広い糸。

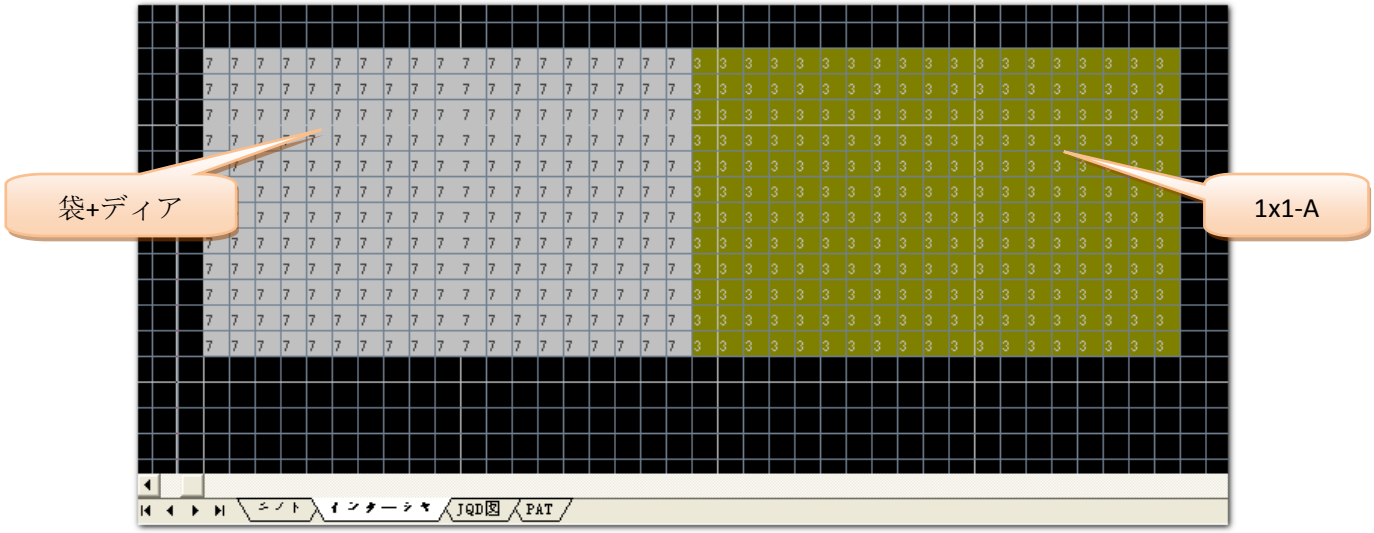
◆ V ネックユーザは、4 束糸のニットを利用し、一回で 2 行ニットします。その中に 2 束糸は、インターシアページに設けられ、残りの 2 束は「糸組システム」、「V ネック支援糸」に設けられます。



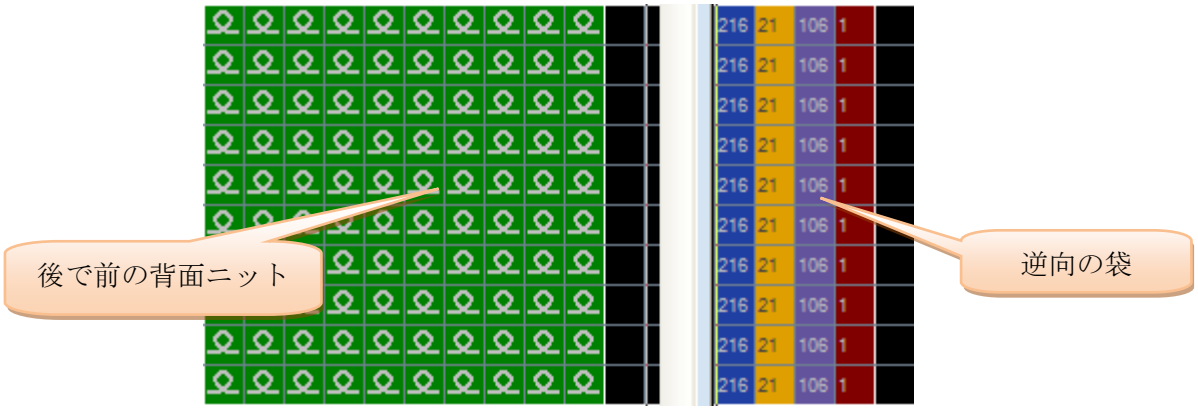
糸組でもこの 2 束糸を設定することができ、具体を次に示します。



- ニット前、糸を対応するニット・エリア以外に付ける必要があります。
- 左右 V ネック間のスキップ針数が安全針数より少ない場合、スプリット処理が必要であります。
- ジャカードニット図でことなるジャカード形式の設定が可能です。



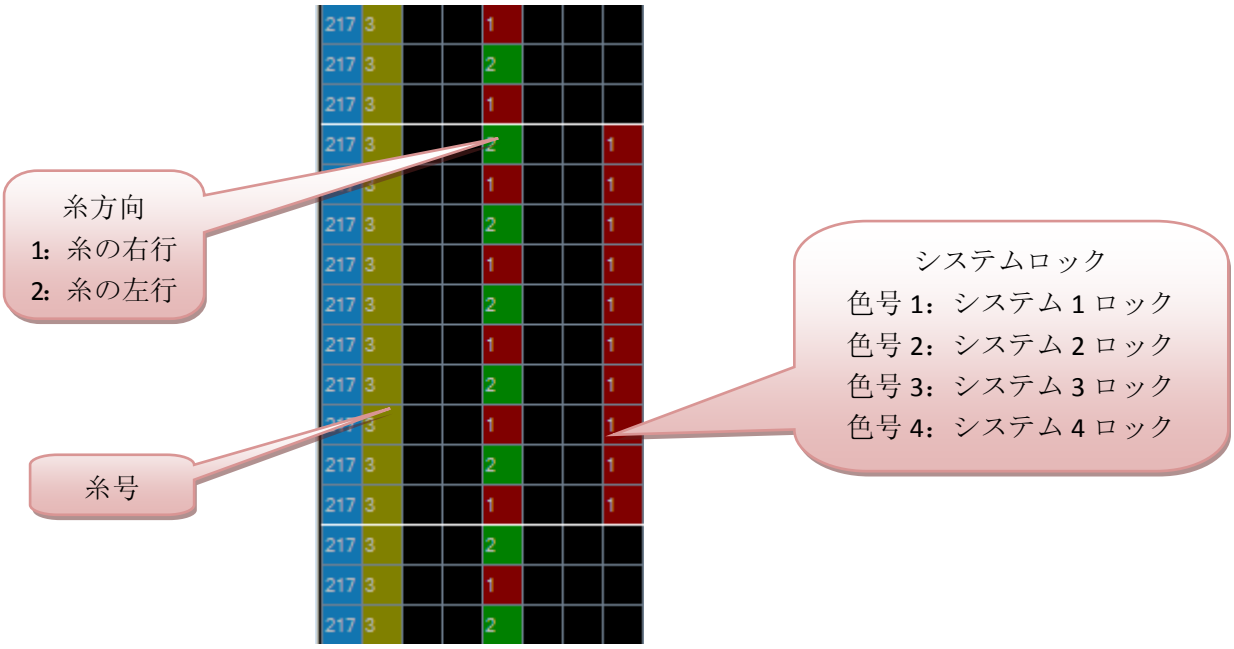
- 0 は、使用機能線において設定できたニット形式です。
- ジャカード背面形式プラス 100 は、逆向の背面を表し、つまり前は裏の背面、後は前の背面をニットします。



7.2.8 糸（1）(L217)

糸方向：使用のみを表示し、また編集できた後に自動的に表示します。

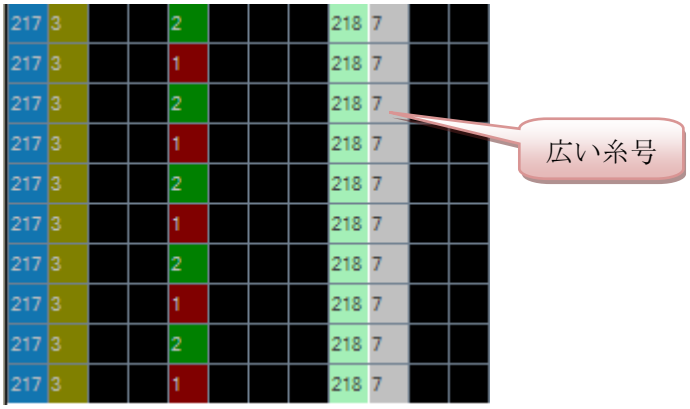
システムロック機能：217 機能線の最後一行において、1 号色を書き込むとシステム 1、2 号色を書き込むとシステム 2 をロックする。など。



- 2 システム機器は、システム 1 ロック、システム 2 ロックのみ支持し、それは機器左、右 2 つの物理システムをロックすることを示します。
- 3 システム機器は、システム 1 ロック、システム 2 ロックおよびシステム 3 ロックを支持し,, 機器の左、中、右 3 つの物理システムをロックすることを示します。

7.2.9 糸（2）(L218)

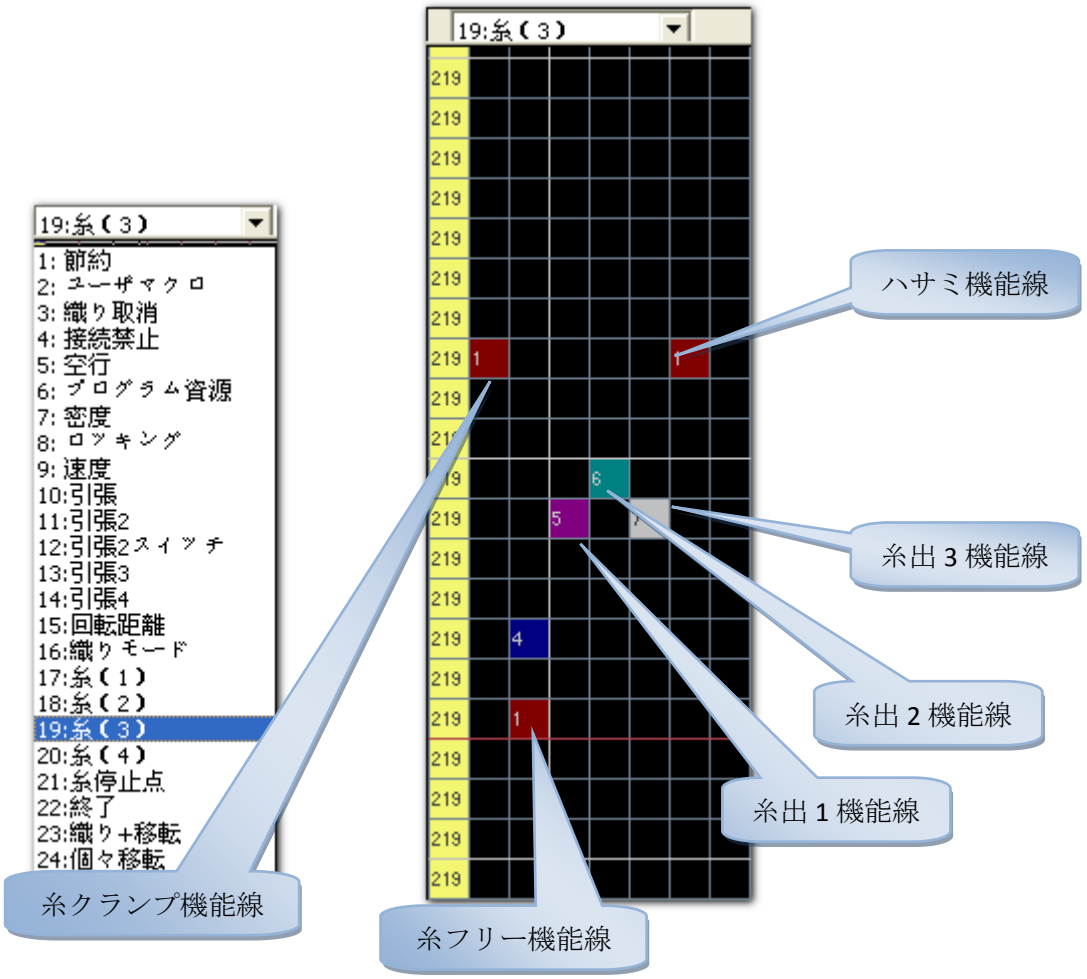
一般ニットの広い糸の番号設定。


217 3 2 218 7
217 3 1 218 7
217 3 2 218 7
217 3 1 218 7
217 3 2 218 7
217 3 1 218 7
217 3 2 218 7
217 3 1 218 7
217 3 2 218 7
217 3 1 218 7
広い糸号

7.2.10 糸（3）(L219)

プル・ボード糸（3）の機能設定

名称		色番号	備考
糸クランプ	1	左側 1 号糸クランプ	糸クランプ命令 クランプ並べ方向：左から右の順 左側：1、2 号 右側：3、4 号
	2	左側 2 号糸クランプ	
	3	右側 3 号糸クランプ	
	4	右側 4 号糸クランプ	
糸フリー	1	左側 1 号糸フリー	糸フリーの命令
	2	左側 2 号糸フリー	
	3	右側 3 号糸フリー	
	4	右側 4 号糸フリー	
糸出 1 糸出 2 糸出 3	1	1 号糸出	糸出の命令 あるニット糸がニット幅以外の左、右側停止位置でヤーンフィーダーのコアを外すことを指定します。
	2	2 号糸出	
	3	3 号糸出	
	4	4 号糸出	
	5	5 号糸出	
	6	6 号糸出	
	7	7 号糸出	
	8	8 号糸出	
ハサミ	1 2	左側ハサミ	線切断の命令 左側或いは右側ハサミを指定して線を切断します。
	3 4	右側ハサミ	



機能線	作用	説明
219_1	糸　クラ　ンプ	糸クランプ命令 色コード 1、2、3、4 左側 1、2 右側 4、3
219_2	糸　フリー	糸フリー命令 色コード 1、2、3、4 左側 1、2 右側 4、3
219_3	糸出 1	糸出命令 プル・ボードが上がるときメイン糸と衝突しないために、本命令を入力します。 糸出命令により、糸はニット幅以外に置かれます 糸出命令により、CNT はこのストロークで横編機の左側或いは右側に移動し、端部でヤーンフィーダーコアを外

		し、糸停止点の休止点を見落とします。 糸出命令は、現在行のニット糸を対象とします。
219_4	糸出 2	糸出命令 2 システムニットに適用し、同時に 2 束目の持出が可能です。
219_5	糸出 3	糸出命令 3 システムニットに適用し、3 束目のニット糸の持出が可能です。
219_6	ハ サミ	線切断命令 色コード 1、2、3、4 左側ハサミ：1、2 右側ハサミ：3、4
注：糸クランプ、糸フリー、ハサミ動作は、現在ニット行の終了部で作用っします。 例えば、糸方向表示が 1 であれば、糸クランプ命令を入れると、動作は、右行終了後(右側)動作するが、糸方向表示が 2 であれば、左行終了部(左側)で動作します。		

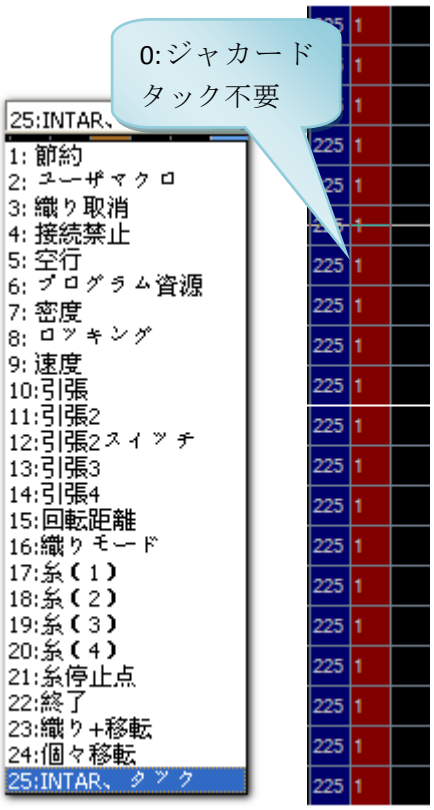
◆ ハサミ・クランプ連動の場合、ハサミ動作の設定が要らなく、ハサミ機能線は糸出 4 として使用します。

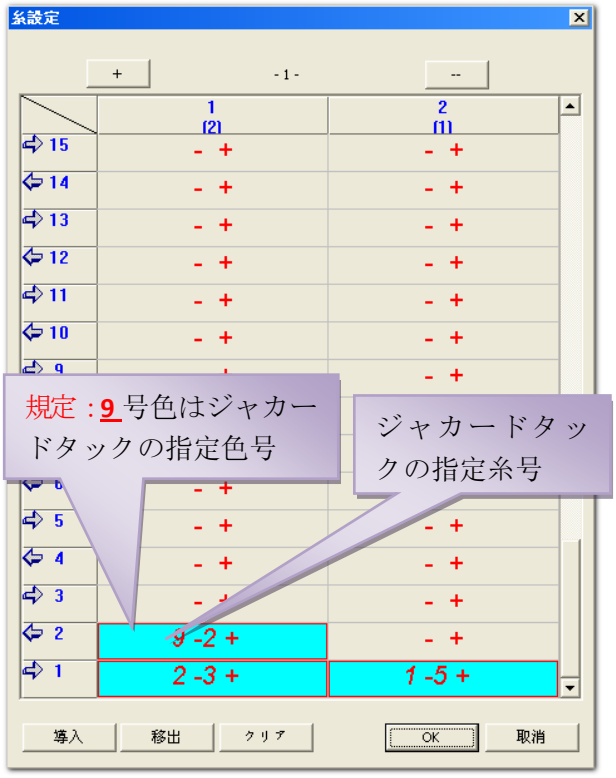
7.2.11 各々移転(L224)

機能線	作用	説明
224_1	各々移転	各々移転可能：前後 1*1 移転 各々移転(2)可能：第一行 1*1 移転、第二行全部移転
224_2	自動移転	前->後、後->前：まず前面の色コード->背面、次に移転処理、最後、背面->前面 後->前、前->後：まず背面の色コード->前面、次に移転処、最後、前面->背面

7.2.12 ジャカードタック(L225)

普通は、二色円筒状ジャカードは、ジャカードタック(織物需要に応じて、多色ジャカードはすべてジャカードタックに介入可能)に介入し、つまりジャカード織物構造を一行編んだら、1*1 タック織物構造を一行挿入します。





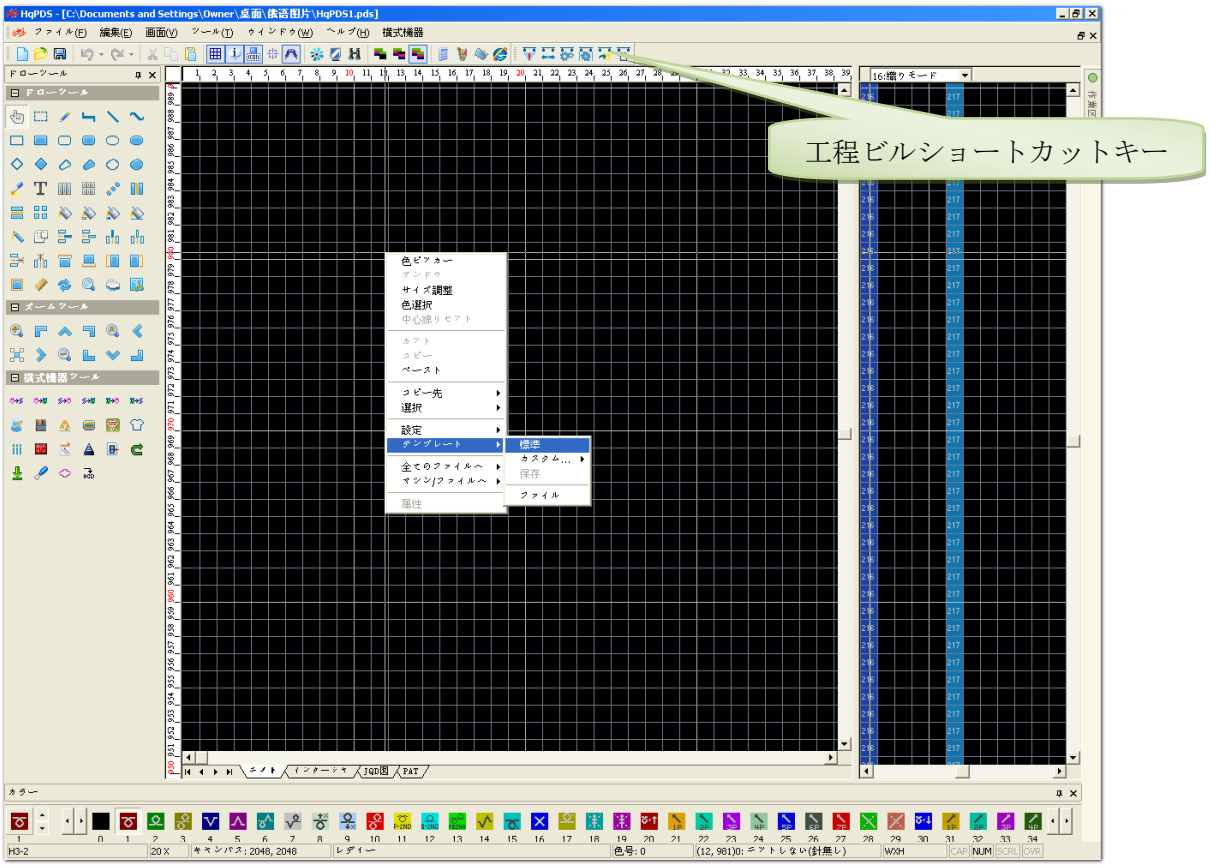
機能線	作用	説明
225	ジャカードタック	1、前後 1*1 タック
		2、前後全タック：
		3、前 1*1 タック
		4、後 1*1 タック
		5、前タック
		6、後タック

8. 工程ビルの成形

ユーザの工程ビル作成に便宜を図るため重要の機能を追加しました。ユーザは、工程ビルでの工程入力により、衣服の BMP パターン図を自動的に形成することができます。また、ソフトウエアは、基本的な機能線設定を自動的に提供するので、直接編集が可能です。

8.1 進入

描画エリアでマウス右ボタンをクリックして、テンプレート―標準を選択し、あるいは直接的に機能バーのショートカットキーをクリックします。



8.2 工程ビル

標準をクリックすると、工程ビルの入力図表が現れます。

8.3 工程ビルのアイコン及びパラメータの説明

8.3.1 機器タイプ

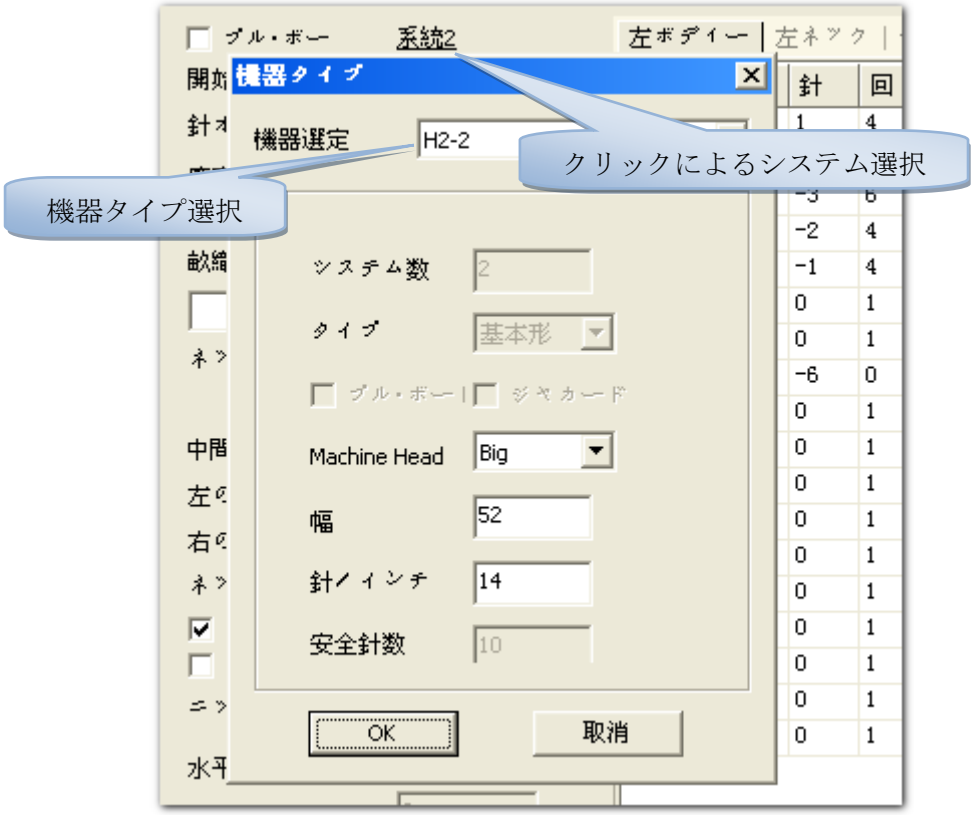
「機器タイプ選択」には、プル・ボード、非プル・ボードがあります。「システム選択」をクリックすると、1 システム、2 システム、3 システム、4 システム等があります。

◆ プル・ボードを行うと、メイン糸の持ち込み及び糸（3）の機能線を形成します。

◆ 1 システムの場合、糸（1）のシステムロック機能線を設定します。

◆ プル・ボードの廃棄糸の処理は、落し方法を利用し、非プル・ボードは、ニット方法を利用します。

◆ 機器タイプ選択後、自動的にプル設定を入れ替えます。

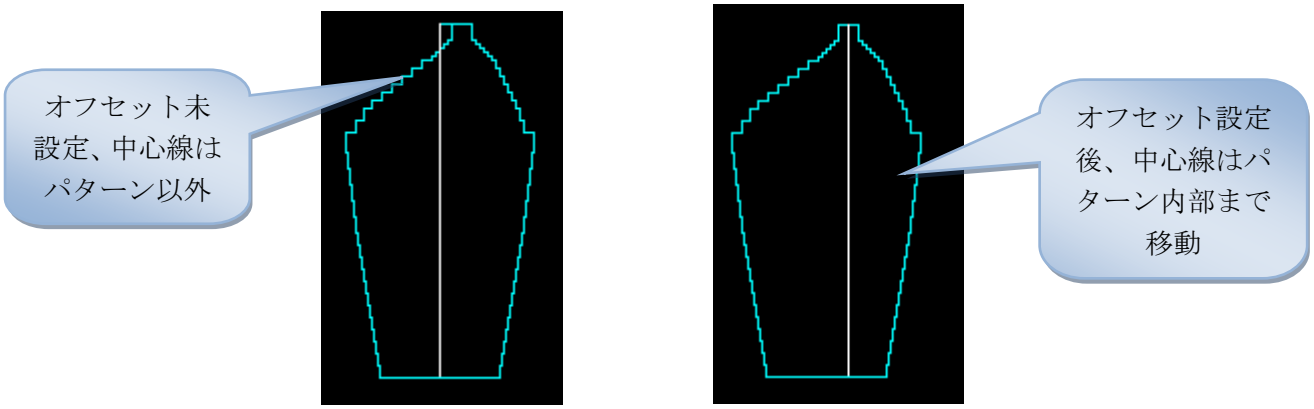


8.3.2 開始の針数

開始針数は、織物全体の開始幅で、つまり一番下の畝織の針数です。畝織とボディーとの接続は狭化も針追加もない場合、ボディーの針数は、総針数と完全一致するはずです。そうではないと、描いた織物は間違い！

8.3.3 開始針のオフセット

成形工程の開始針のオフセット針数は、普通は、左右単片狭化が中心線を超えた場合に用いられます。



◆ 中心線がパターン外部であれば、外部の一部の成形には間違があるので、このオフセット量の設定により、中心線をパターン内部まで移動しなけれ

ばなりません。

◆ 具体的なオフセット量は、検査された左右の針により確定可能です。左右の針はマイナスがあれば、オフセット設定が必要で、調整値はこの数以上でなければなりません。

◆ マイナス数であれば左、プラス数であれば右へオフセットします。

8.3.4 廃棄糸の回転数

織物の一番上の廃棄糸回転数です。システムのデフォルトは 40 ですが、要らない場合、0 として設定します。

◆ 非プル・ボードの場合、有効です。

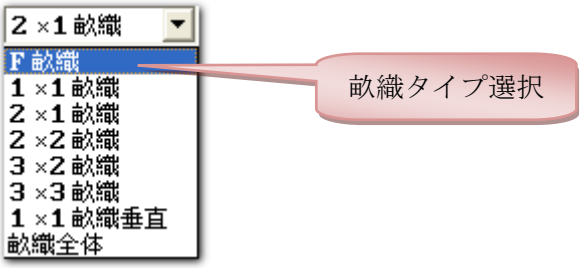
8.3.5 畝織の回転数

織物による畝織の回転数です。

◆ メインレーシング部分を除き、現在欠けるメインレーシングは、1.5 回です。

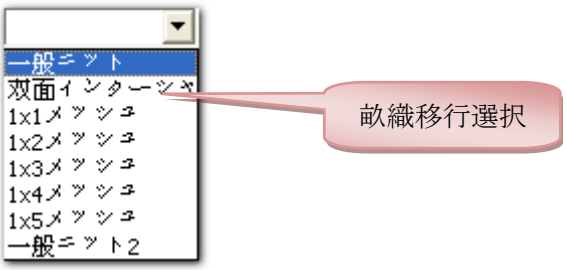
8.3.6 畝織

畝織タイプを設立し、ソフトウエアには、7 つのデフォルト畝織があります：1*1、2*1、2*2、3*2、3*3、F 畝織および 1*1 縦条。また、需要に応じて畝織の配列パターンをも設定することができます。



8.3.7 畝織の移行糸

畝織の移行糸設定に適用し、ボディーが普通ニットかジャカードかにより移行方法を変更します。



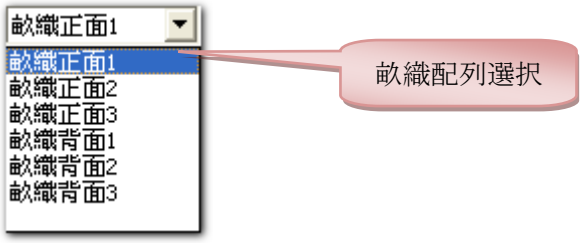
◆ 畝織がボディーの第 7 段に移行されることに影響します。

◆ 双面ジャカードは、全部選定、1x1-A、1x1-B、袋、袋+ディア、ディア等のジャカード形式に用いられます。

◆ 1x1 メッシュ等は、対応するメッシュジャカード形式に用いられます。

8.3.8 畝織の配列方法

畝織の配列方法と言えば、正面 1、正面 2、正面 3、背面 1、背面 2 等があります。

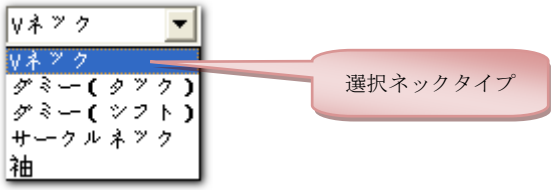


◆ F 畝織の際、配列方法設定が要りません。

◆ 空は、斜角です。

8.3.9 ネック

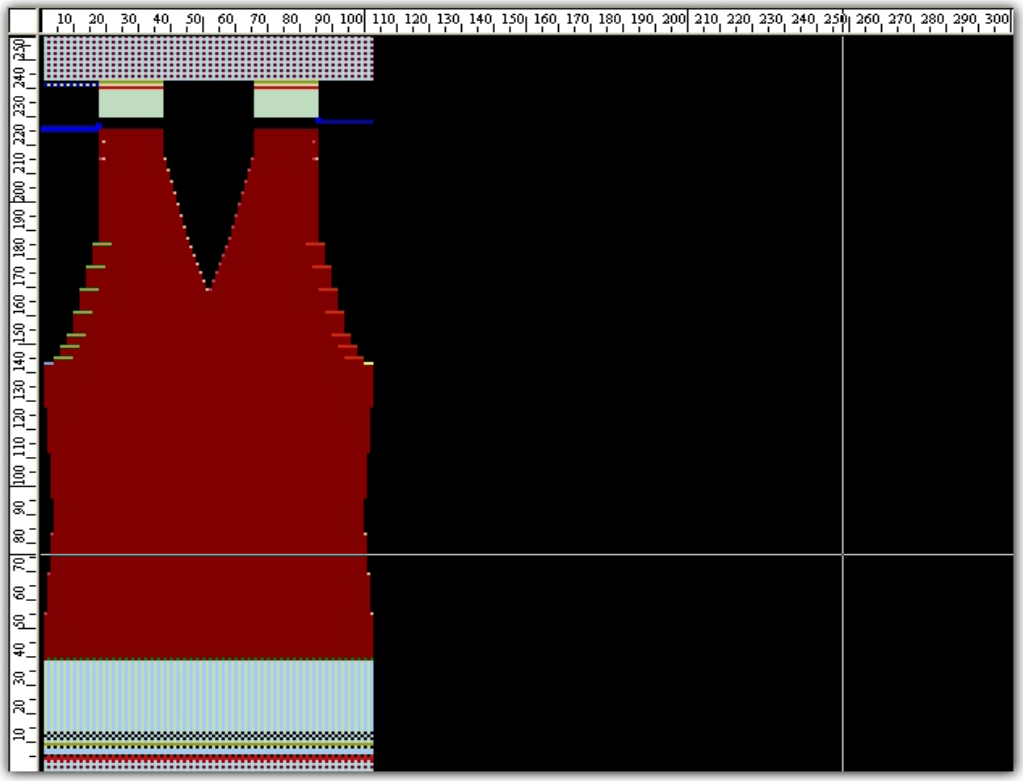
ネックの選択：V ネック、 取り外し可能なネック(タック)、 取り外し可能なネック(シフト)、ラウンドネック、袖。



◆ 空は、袖です。

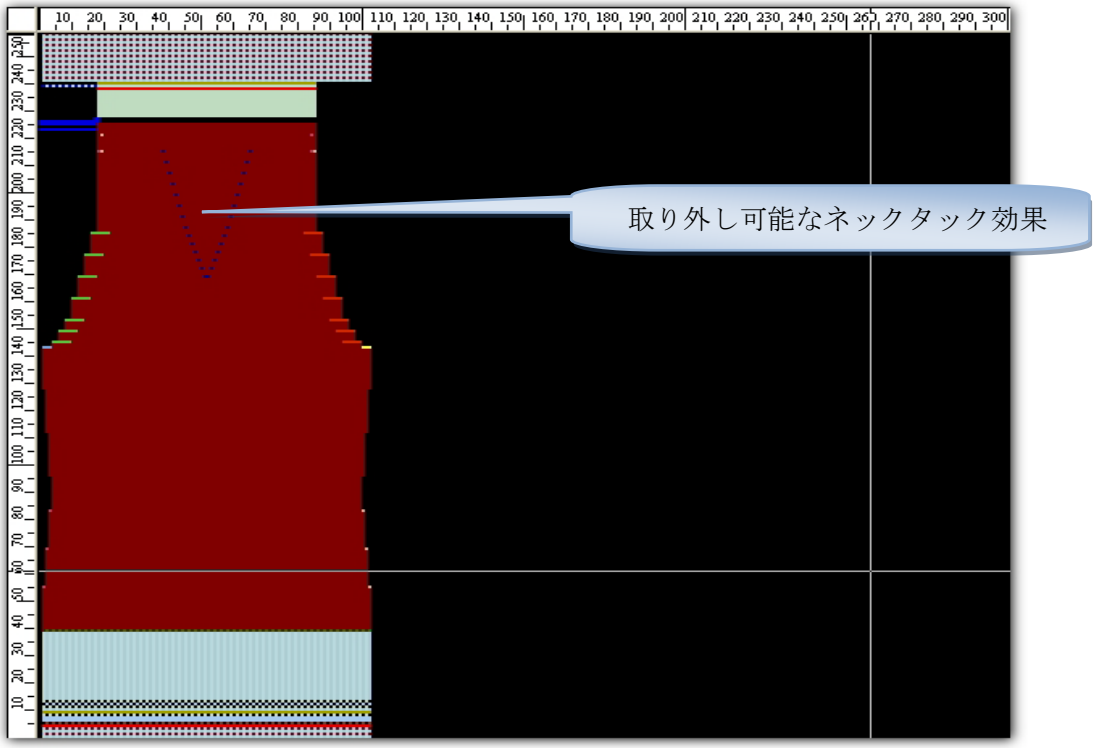
◆ V ネックとラウンドネックの処理は同じです。

V ネック：V ネックの成形を下図に示します。

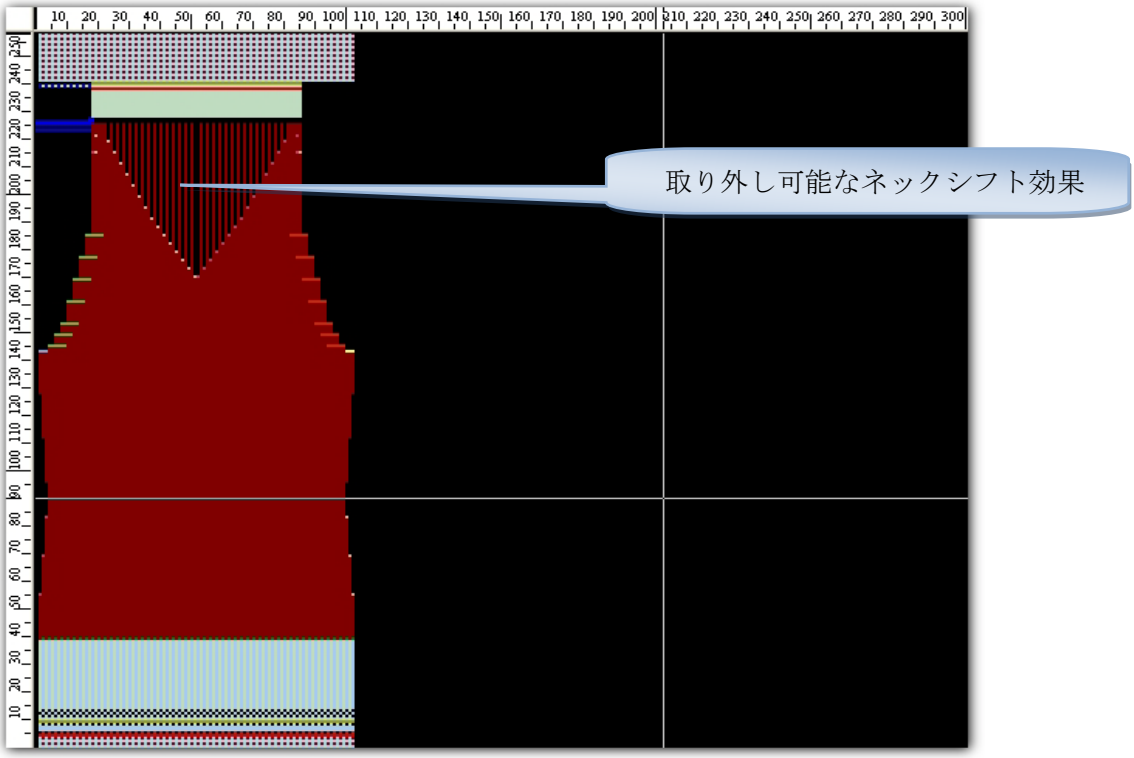


ラウンドネック：V ネックと同様です。

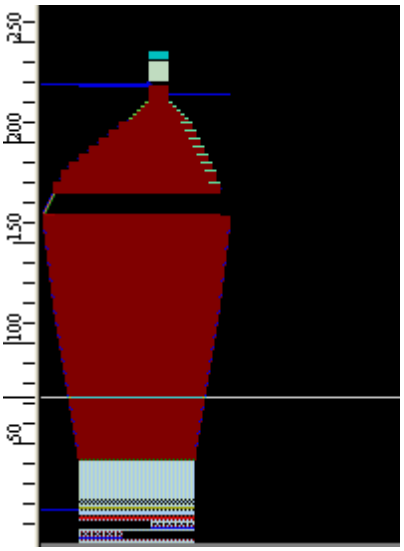
ダミー(タック)：ダミー(タック)の成形を下図に示します。



ダミー(シフト)： ダミー(シフト)の成形を下図に示します。



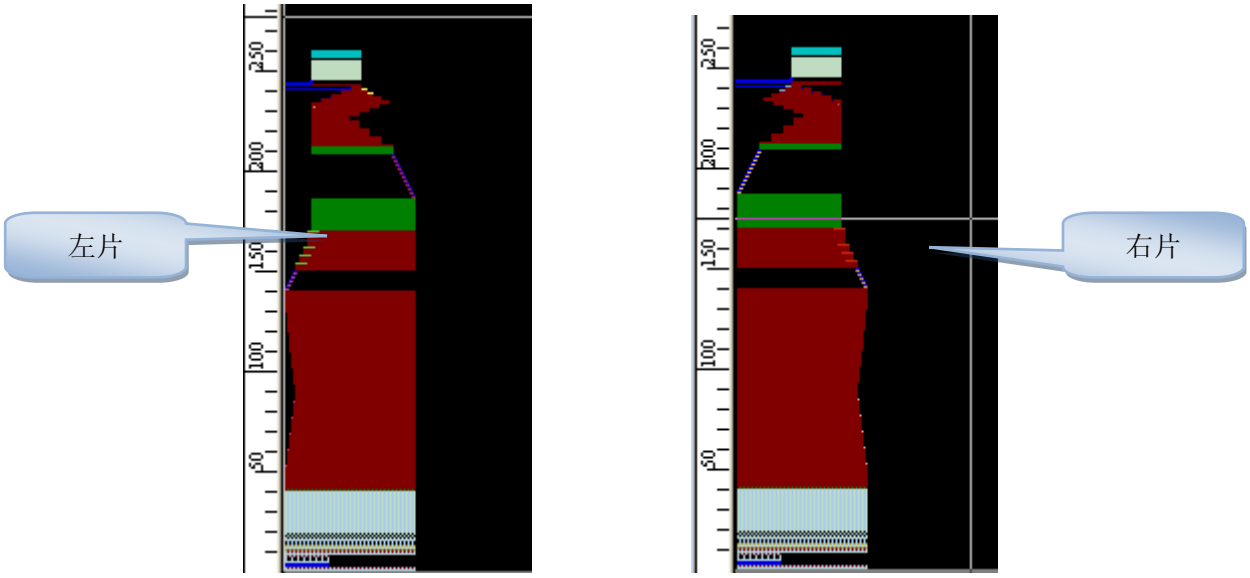
袖：袖の成形を下図に示します。



8.3.10 単片

V ネックとラウンドネックの左右単片を形成します。

下図は、それぞれ左片と右片です。

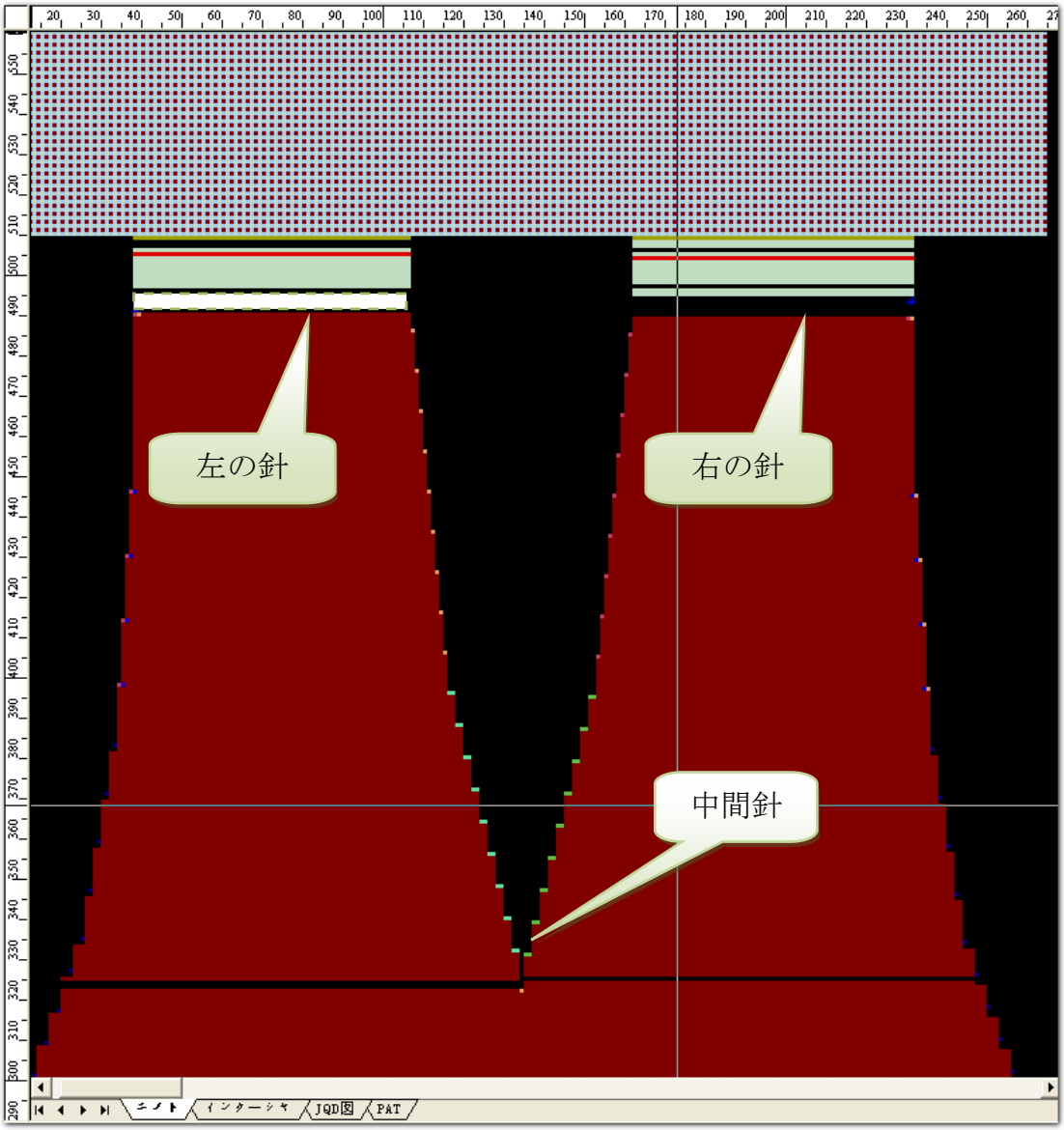


- 空は、片全体です。
- ネック中間部分は、平行仕上げで処理します。

8.3.11 中間針

織物の真中間のスプリットネックの必要な針数で、ネック仕上げのみに用いられます。

下図は、スプリットネック 2 針の様子です。



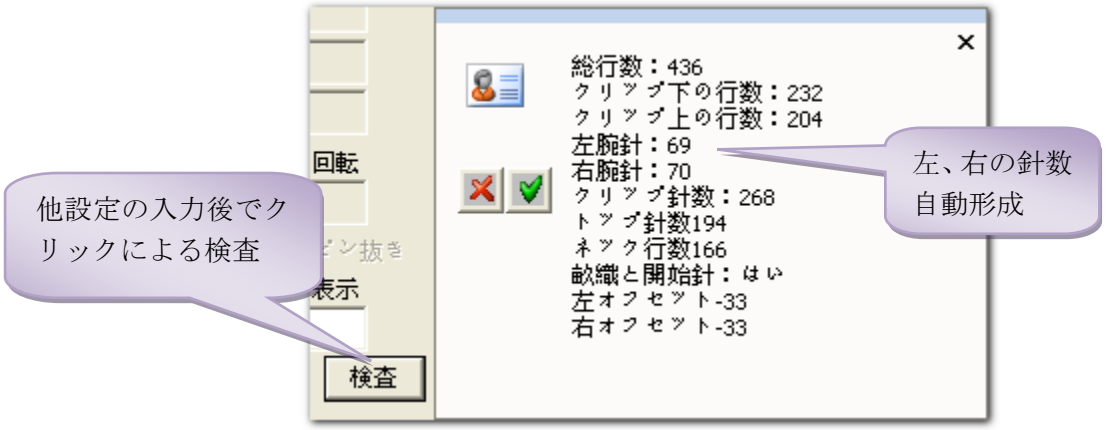
8.3.12 左の針、右の針

上図には、左の針は、白い選定範囲です。

スプリットネック針はつまり中間針です。

工程ビルでスプリットネックが狭化した後の左肩に残る針数とスプリットネックが狭化した後の右肩に残る針数。袖を加工する時に、織物上面に残る針数の設定すべき仕様：左の針+右の針=残りの針数と仮設します。(注：左の針と右の針は等しくないくてっもいいが、設定が必要です! 設定方法は、工程ビル検査のオプションにより、システムの自動提出によるものです。具体は下図の通りです。

工程ビルの検査

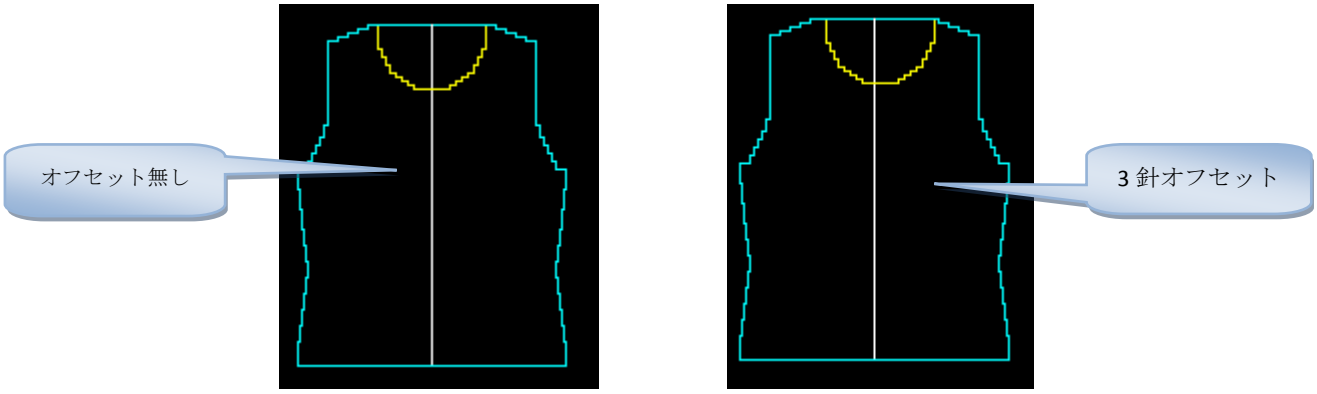


◆ 「中央針アンマッチ」が現れる場合、中間針、左の針、右の針及びボディー工程、ネック工程入力をチェックしてください。もし問題がなければ、まずチェック・ページの左の針、右の針を入力し、それから成形図でパターンをチェックします。

◆ ある場所の工程ビルにはダミー（シフト）を利用する場合の中間針数は、本システムの仕様入力針数と比べて、2 針の差があるので、注意してください。

8.3.13 ネックオフセット

ネックデフォルトは中央ですが、非対称の場合、入力して調整することができます。右へのオフセットはプラス、左はマイナスで、単位は(針数)です。

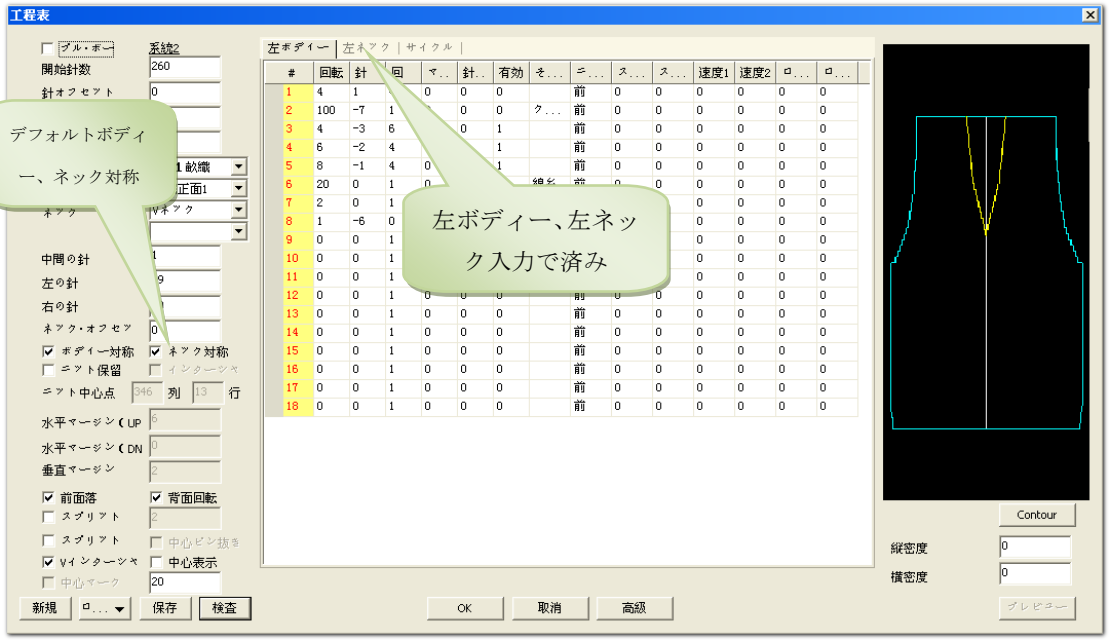


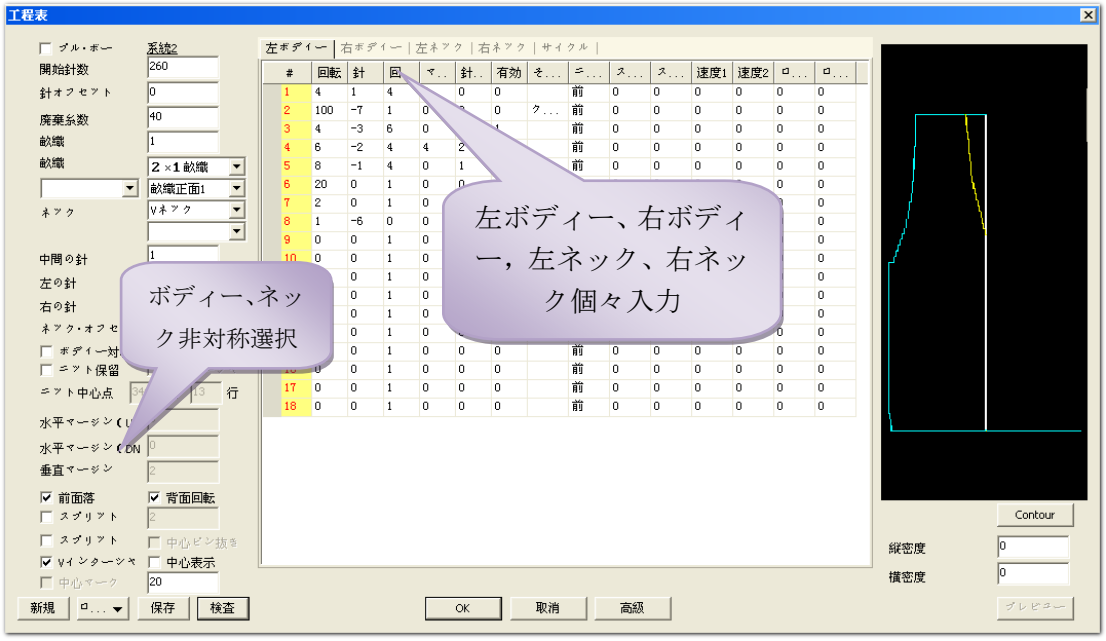
◆ マイナスは左へのオフセット、プラスは右へのオフセットです。

8.3.14 ボディー対称、ネック対称

システムのデフォルトは、ボディー対称及びネック対称ですが、非対称の場合、「∨」を消せばいいです。なお、工程ビル入力には、右ボディー、右ネック入力のオプションがあります。

◆ 非対称の場合、右側の工程ビル入力が必要。

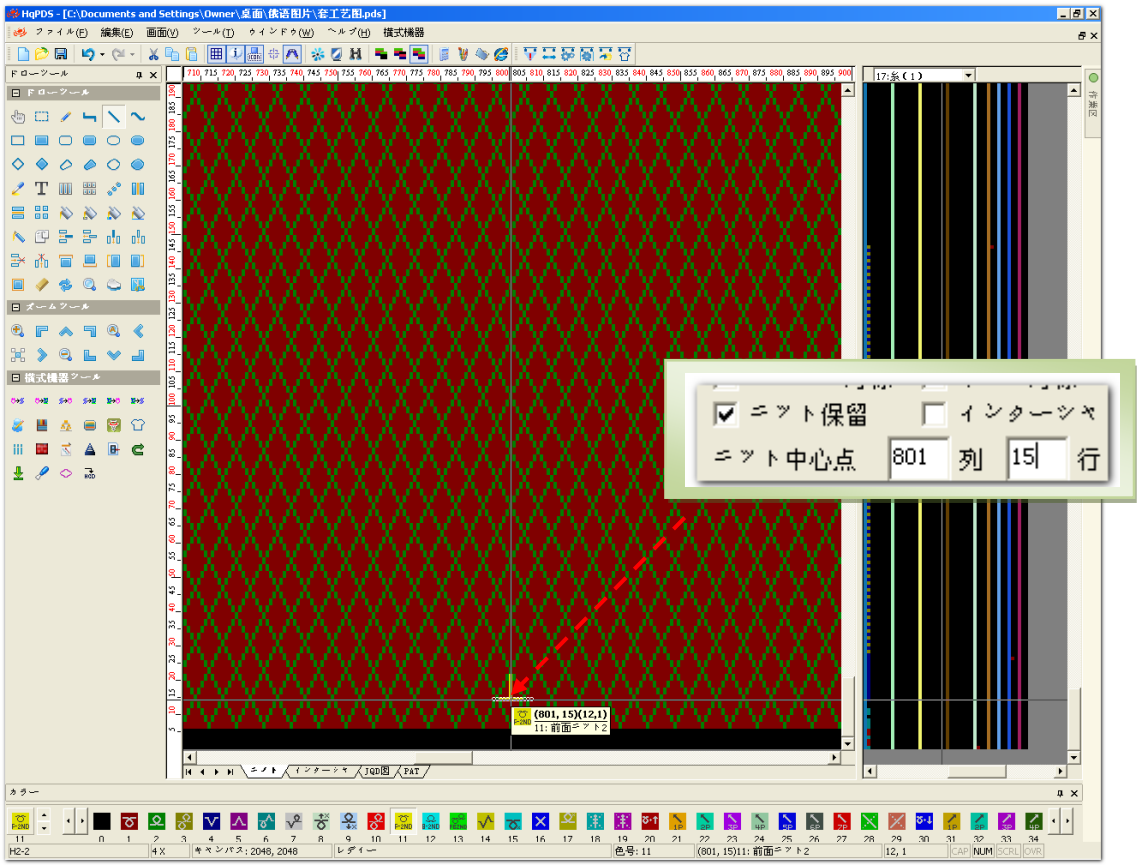




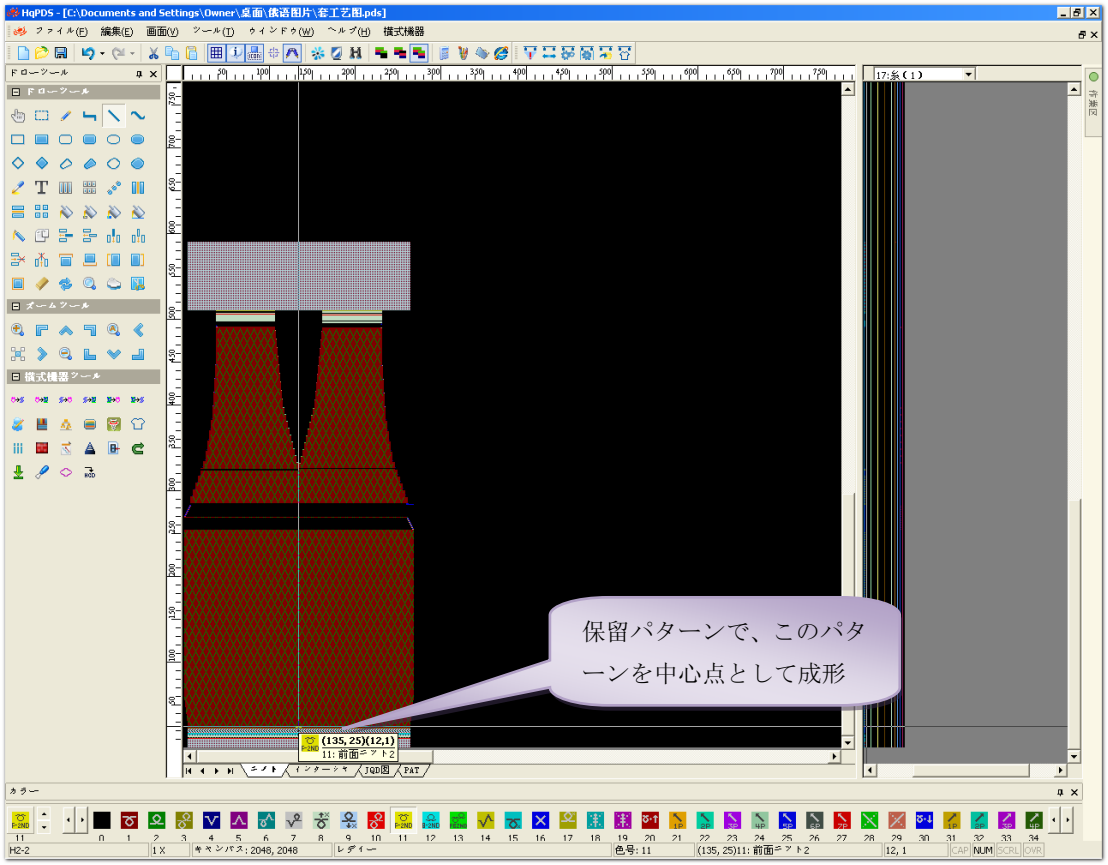
8.3.15 保留パターン

工程ビルは、保留パターンをもとに、成形することができます：例えば、

まず描画エリアでパターン図を作成します。



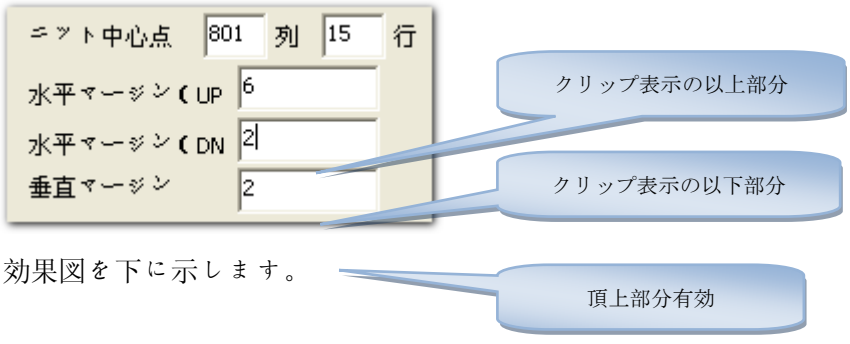
パターン中心点の X 軸、Y 軸座標をとり、パターン中心点は、スプリットネック中点を座標とします。ネック座標を原点として保留パターンにおいてカバーすると、結果を下図に示します。



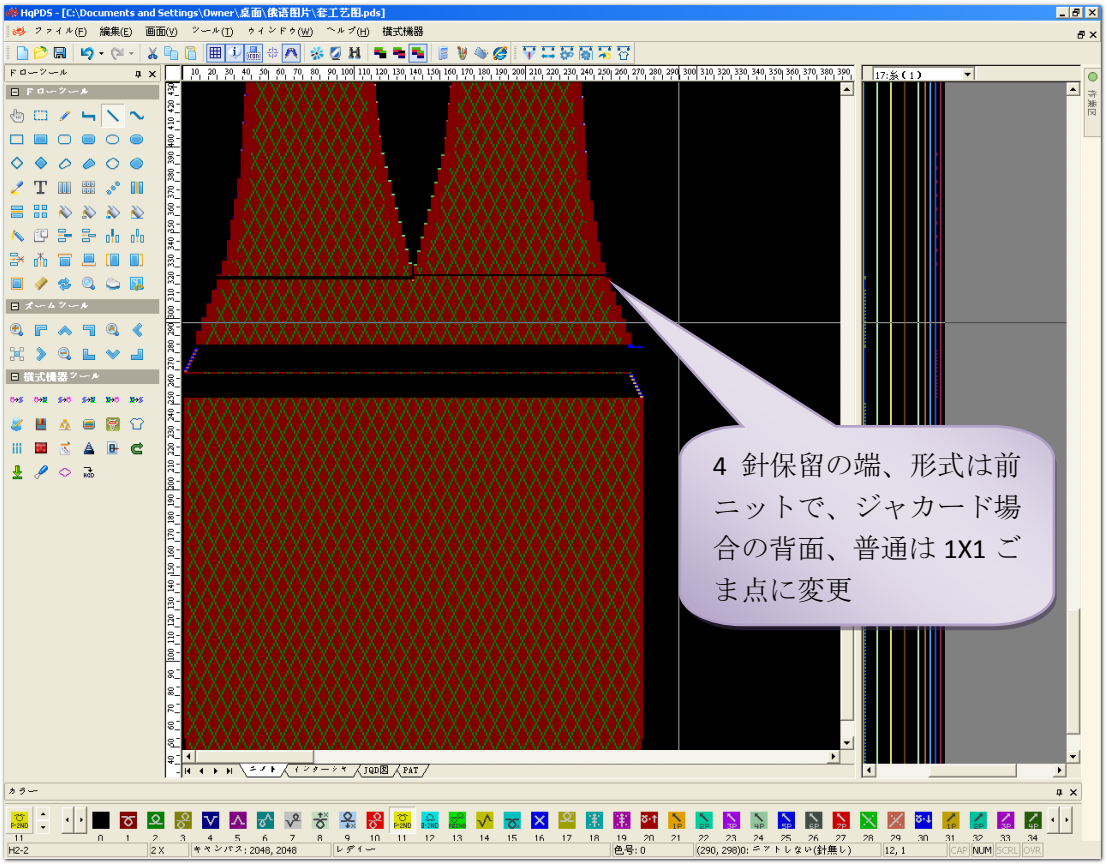
- 作成できたパターンの中心点座標を工程ビルの「パターン中心点」に入力します。
- 袖および取外可能なネックの中心点は、ボディー底部のセンタとデフォルトされます。
- V ネックおよびラウンドネックの中心点は、ネック底部のセンタとデフォルトされ、高級パラメータにおいて修正可能です。
- インターシア保留操作は、パターン保留と同様です。

8.3.16 左右マージン、上下マージン

パターン保留の場合でパターンにマージンを残して、ジャカード描画に便宜を図ります。具体は次の通りです。



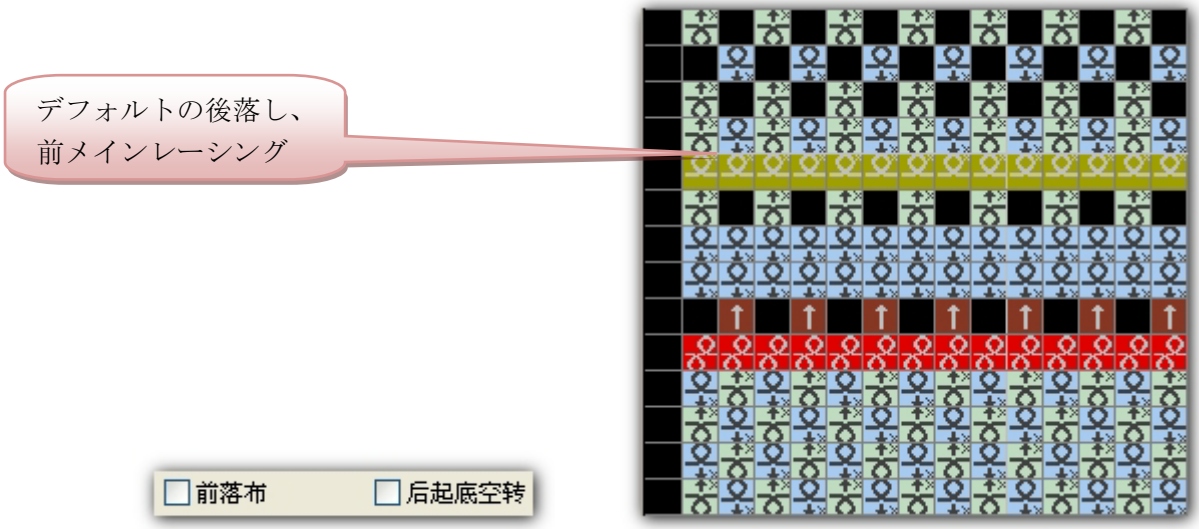
上下左右各 4 針保留の効果図を下に示します。

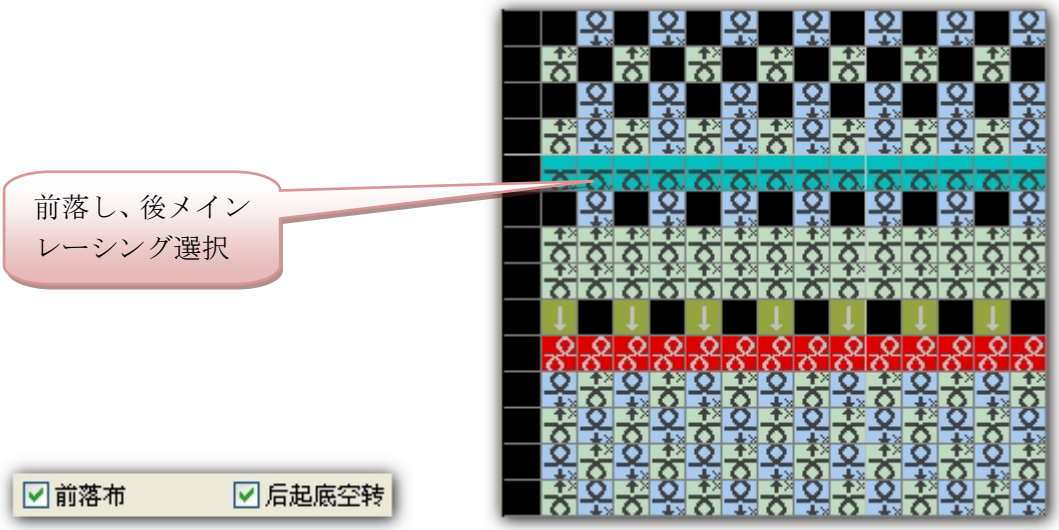


◆ 保留パターンのマージン部について、さらに処理しなければなりません。

8.3.17 前落し、後メインレーシング

工程需要に応じて、スプリット糸廃棄糸の落し方法、メインレーシング方法があります。デフォルトは、後落し前面制御です。次は例です。



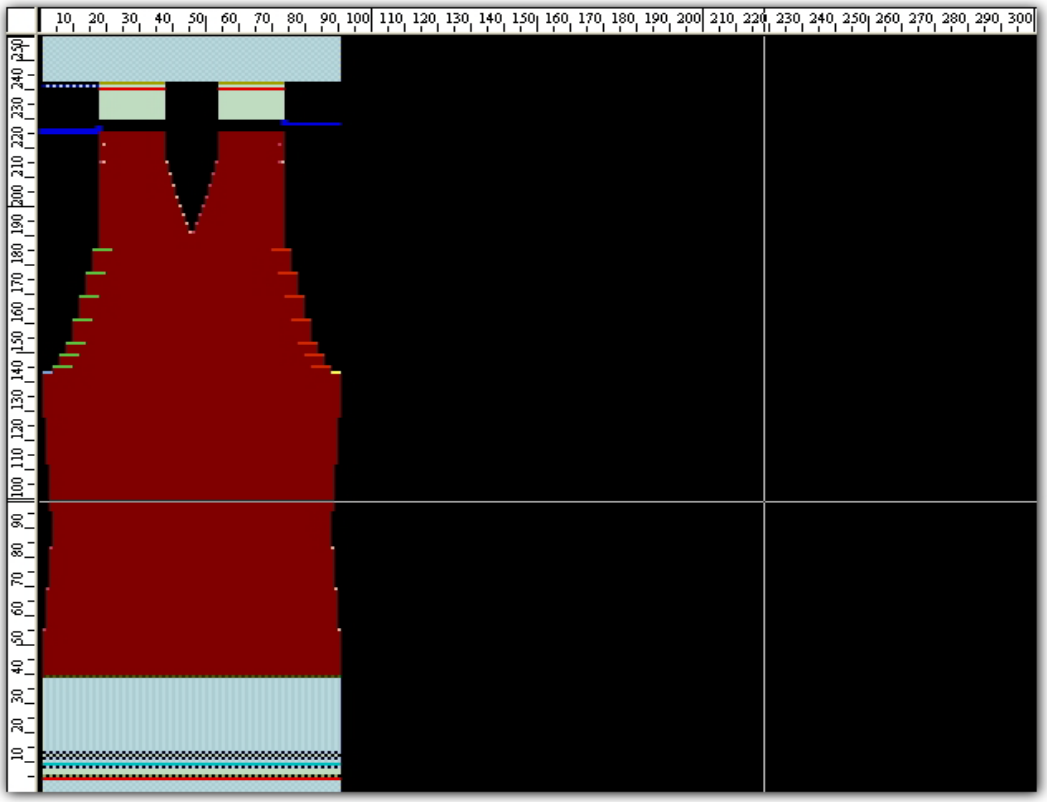


8.3.18 V ネックのスプリット、V ネックのインターシア

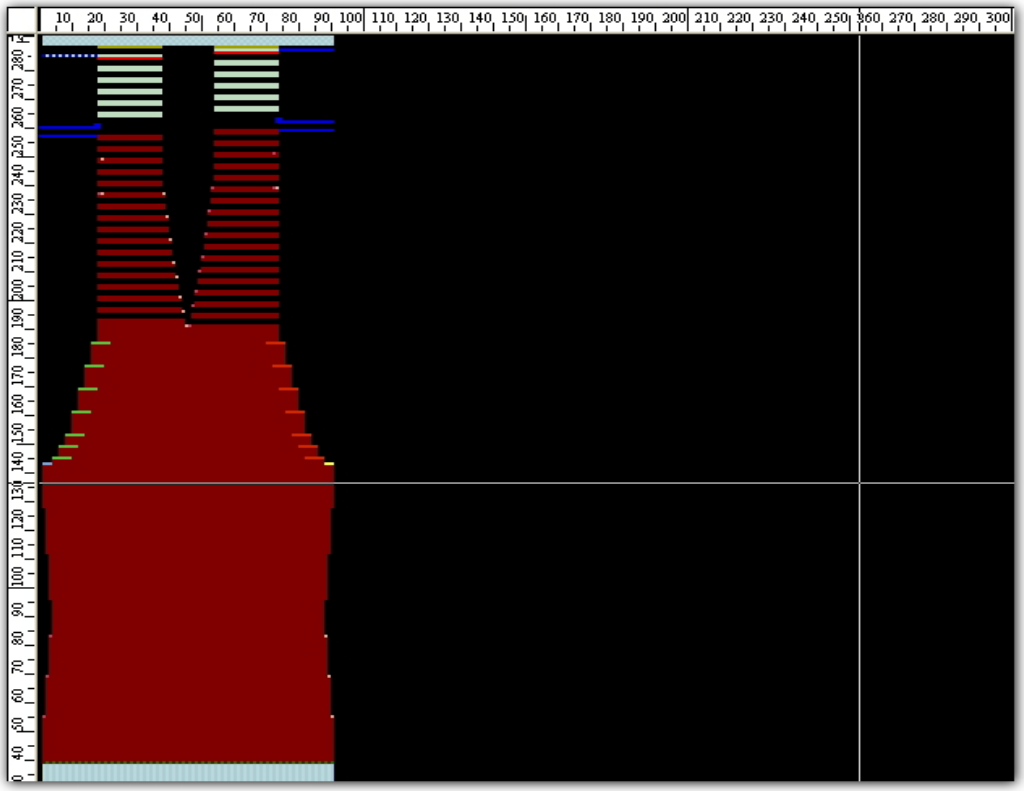
V ネック工程ビルができた後、V ネック自動スプリット、インターシアは選択可能です。V ネックのスプリット後、糸方向を判断して、単システム、双システムとも適用します。下図に示すのは、スプリット無の V ネック、スプリット有の V ネックおよびインターシアの V ネックの視図です。

◆ V ネック部がスプリットとインターシアではない場合、形成できたパターン図で自己での処理が必要です。

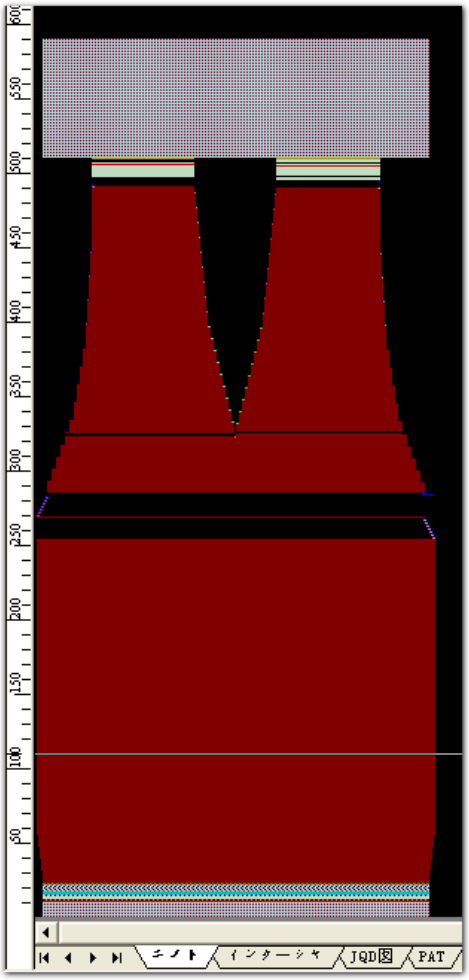
V ネックは、スプリットがなくインターシアではない場合

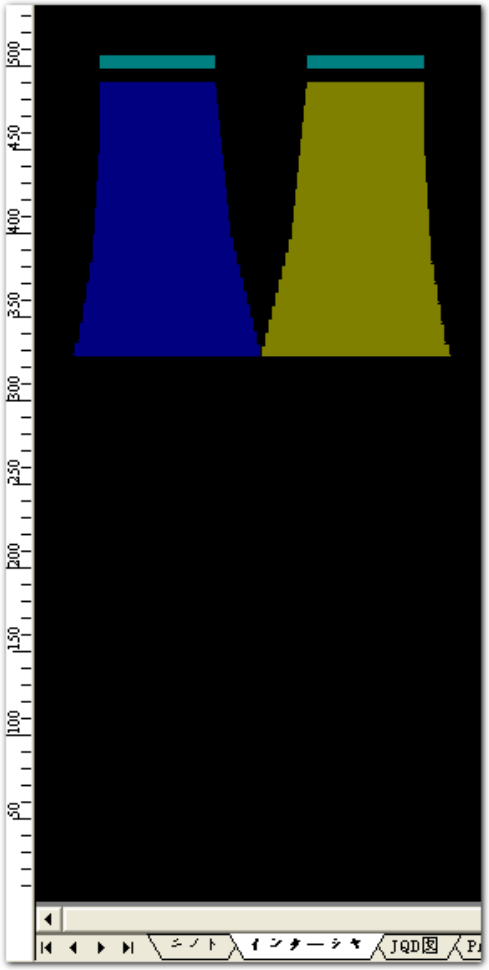


V ネックのスプリット



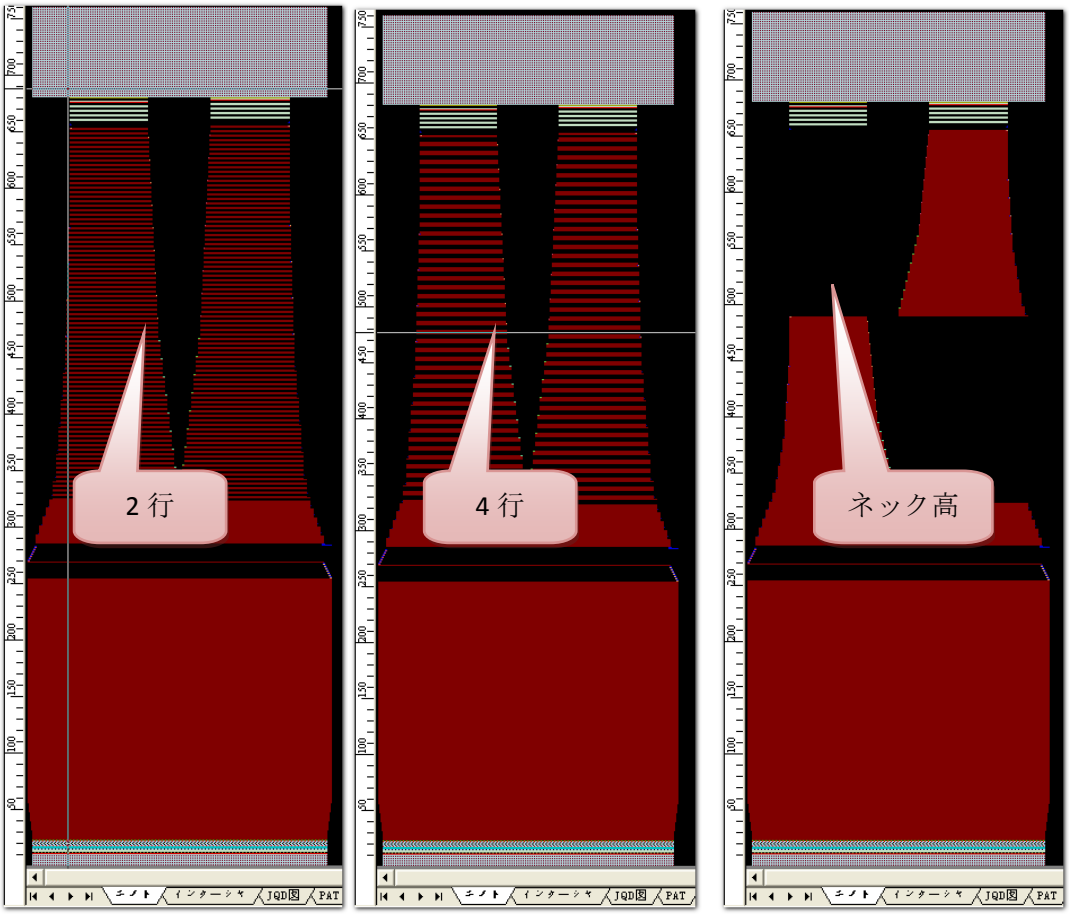
V ネックのインターシア





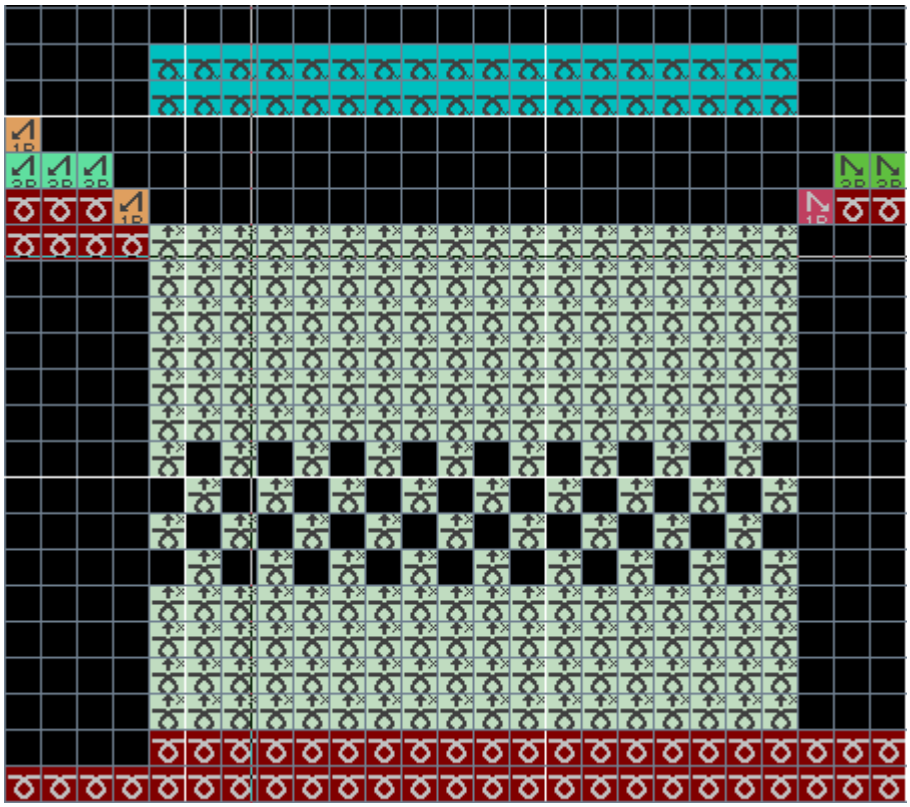
8.3.19 V ネックのスプリット行数

◆ V ネックスプリットの場合、スプリットの行数指定が可能ですが、デフォルトは 2 行です。



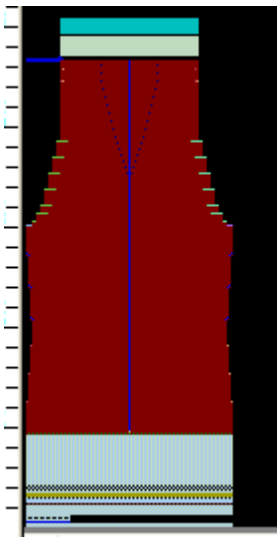
8.3.20 ラウンドネックの底部のスプリット

中間針が 3 針以上の場合のラウンドネック底部への処理。



8.3.21 中心ピン抜き

ボディー中心に 1 針分のニット処理をしません。

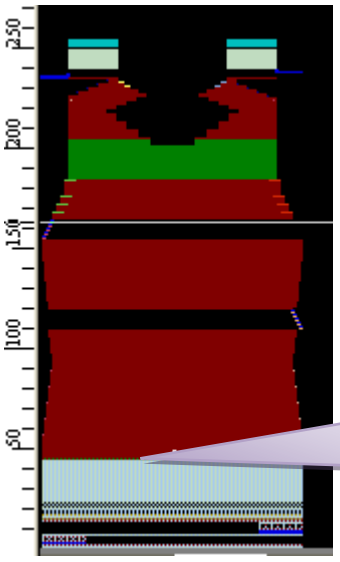


◆ ボディーの開始針数は、奇数でなければなりません。

◆ 取り外し可能なネックと袖のみに有効です。

8.3.22 中心表示

ボディーの中心点を示します。



黄色範囲は、パターンのボディー中心で、使用前にそれを適切な色コードに変換

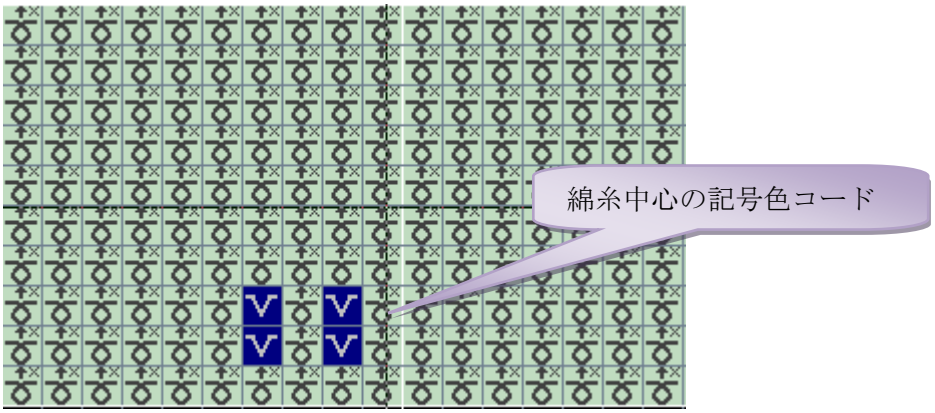
◆ この色コードはごさんこうまで。本格なパターンには、適切な色コードが必要です。

8.3.23 綿糸中心記号

袖の綿糸中心点を示します。

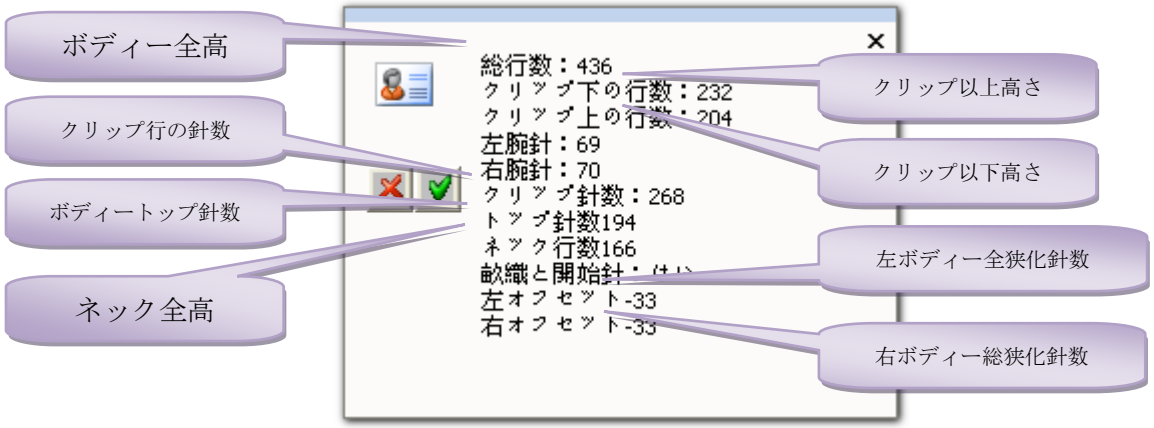
自己で中心点のスキップ針数が設定可能。

◆ 記号色コードは、タック色コードとデフォルトされます。



8.3.24 検査

最初の工程データと比較するために、工程ビル入力後,「検査」押しボタンをクリックして現在の工程ビルのパラメータをチエックします。



◆ 非対称パターンであれば、総行数、クリップ上の行数、クリップ下の行数、ネック行数は、それぞれ左右両側のデータに表されます。

8.4 入力

8.4.1 ボディーの工程ビル

左ボディー | 左ネック | サイクル |

#	回転	針	回	マ..	針..	有効	そ...	ニ...	ス...	ス...	速度1	速度2	ロ...	ロ...
1	4	1	4	0	0	0		前	0	0	0	0	0	0
2	100	-7	1	0	0	0	ク...	前	0	0	0	0	0	0
3	4	-3	6	0	0	1		前	0	0	0	0	0	0
4	6	-2	4	4	2	1		前	0	0	0	0	0	0
5	8	-1	4	0	1	1		前	0	0	0	0	0	0
6	20	0	1	0	0	0	綿糸	前	0	0	0	0	0	0
7	2	0	1	0	0	0	記号	前	0	0	0	0	0	0
8	1	-6	0	0	0	0		前	0	0	0	0	0	0
9	0	0	1	0	0	0		前	0	0	0	0	0	0
10	0	0	1	0	0	0		前	0	0	0	0	0	0
11	0	0	1	0	0	0		前	0	0	0	0	0	0
12	0	0	1	0	0	0		前	0	0	0	0	0	0
13	0	0	1	0	0	0		前	0	0	0	0	0	0
14	0	0	1	0	0	0		前	0	0	0	0	0	0
15	0	0	1	0	0	0		前	0	0	0	0	0	0
16	0	0	1	0	0	0		前	0	0	0	0	0	0
17	0	0	1	0	0	0		前	0	0	0	0	0	0
18	0	0	1	0	0	0		前	0	0	0	0	0	0

- 転：ある段の工程の回転数。
- 針：追加、狭化の針数。デフォルトの狭化はマイナス、針追加はプラスです。
- 次：ある段の工程のサイクル数。
- 辺：狭化したマージン数。
- 隠し：狭化マージン処理後の隠し針数。
- 有効：狭化針数が有効値以下であれば、パターンでは狭化の色コードを使用するが、逆にニットの色コードを使用します。有効が零であれば、デフォルトされる有効針数を使用します。
- その他：ある段の工程の関係表示を設定します。
- ニット：ある段の工程は、前ニットまたは後ニットですかの表示。
- ステイッチ：ある段の工程に使われるニット時のステイッチ、移転時のステイッチ。0 はデフォルトです。
- 速度：ある段の工程に使われるニット時の速度、移転時の速度。0 はデフォルトです。
- ロール：ある段の工程に使われるニット時のロール、移転時のロール。0 はデフォルトです。

- 上下左右矢印で入力枠の移動が可能です。
- マウスをダブルクリックし、入力キーボードにより工程値の入力が可能です。

◆ その他とニットオプションは、マウスの右ボタンメニューにより設定可能です。

◆ 0 回転は、即刻受取を示します。

◆ 本工程にはすべて先織り後受けです。

8.4.2 ネックの工程ビル

#	回転	針	回	マ...	針隠し	有効
1	4	2	9	0	0	0
2	5	1	9	0	0	0
3	2	0	1	0	0	0
4	0	0	1	0	0	0
5	0	0	1	0	0	0
6	0	0	1	0	0	0
7	0	0	1	0	0	0
8	0	0	1	0	0	0
9	0	0	1	0	0	0
10	0	0	1	0	0	0
11	0	0	1	0	0	0
12	0	0	1	0	0	0

◆ ネックの場合、入力が必要です。

◆ 転：ある段の工程の回転数。

◆ 針：追加、狭化の針数，デフォルトの狭化はプラス、針追はマイナス。

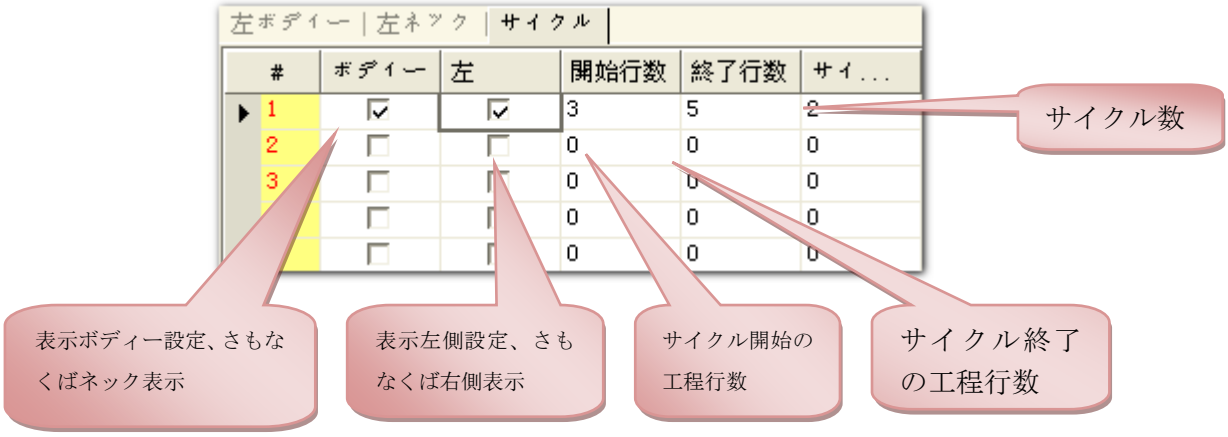
◆ 次：ある段の工程のサイクル数。

◆ 边：狭化したマージン数。

◆ 隠し：狭化マージン処理後の隠し針数。

◆ 有効：狭化針数が有効値以下であれば、パターンでは狭化の色コードを使用するが、逆にニットの色コードを使用します。有効が零であれば、デフォルトされる有効針数を使用します。

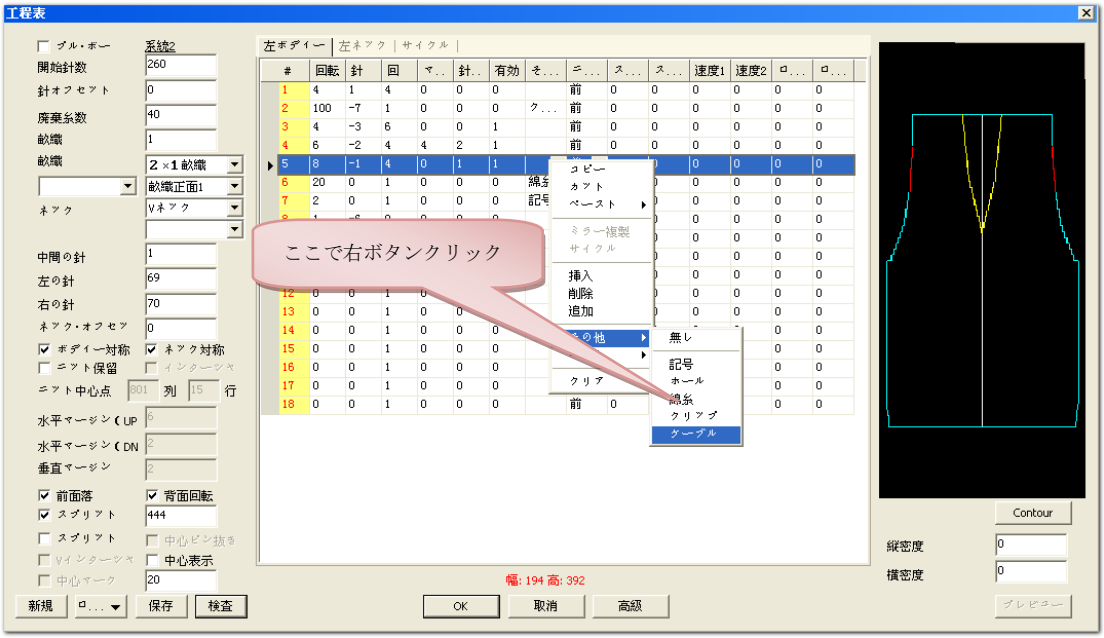
8.4.3 サイクルの工程ビル



◆ マウスの右ボタンメニューにより設定可能です。

8.4.4 右ボタンのメニュー

下図の示すように、工程ビル入力バーでマウスの右ボタンをクリックすると、部分のオプションが現れます。



◆ コピー：行のデータコピー。一回で複数行を選択してコピー可能です。

◆ カット：行のデータカット。

◆ ペースト：データのペースト、コピー。

➢ 挿入方法：現在行の前で大量で工程行を挿入、コピーします。

➢ 改写方法：現在行から大量でコピーの工程行として修正します。

➢ 追加方法：コピーした工程行を大量で最後として追加します。

◆ 挿入：この行の前に一行を挿入します。

◆ 削除：行削除

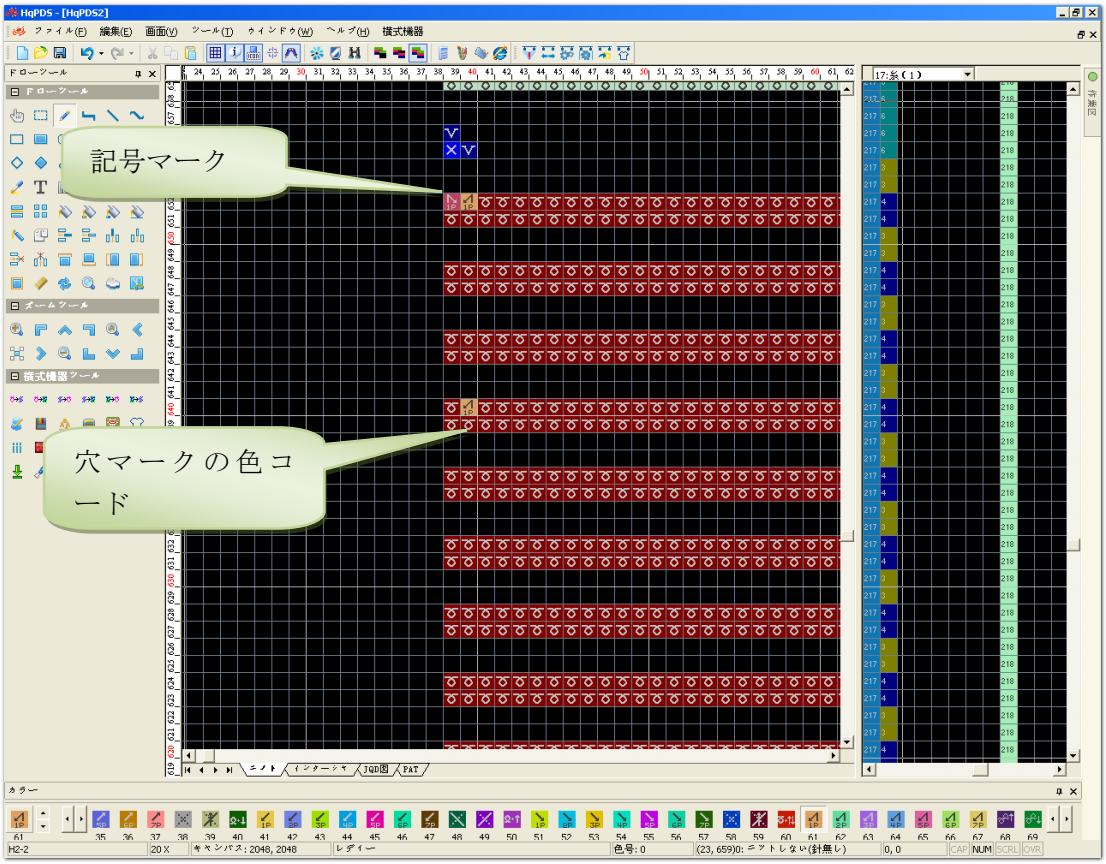
◆ 追加：最後に 4 行を挿入します。

◆ 消去：工程ビル全体の内容を消去します。消去前に確認しなければなりません。

8.4.5 その他の表示

◆ 無：行には他動作無し

◆ 記号：この行でマークを付けます。記号行で入力した針数は、記号の関係オフセット針数を示し、デフォルト値は 2 針で、具体を下に示します。



➢ 針数表示記号のあるオフセットの針数を入力することができます。

◆ 穴：この行で穴マークをつけ、穴付き行で入力する針数で穴のあるオフセットの針数を表示することができ、デフォルトは 2 針です。

➢ 針数を入力して、穴のあるオフセットの針数として表すことができます。

◆ 綿糸：この段以上は綿糸封口が必要です。

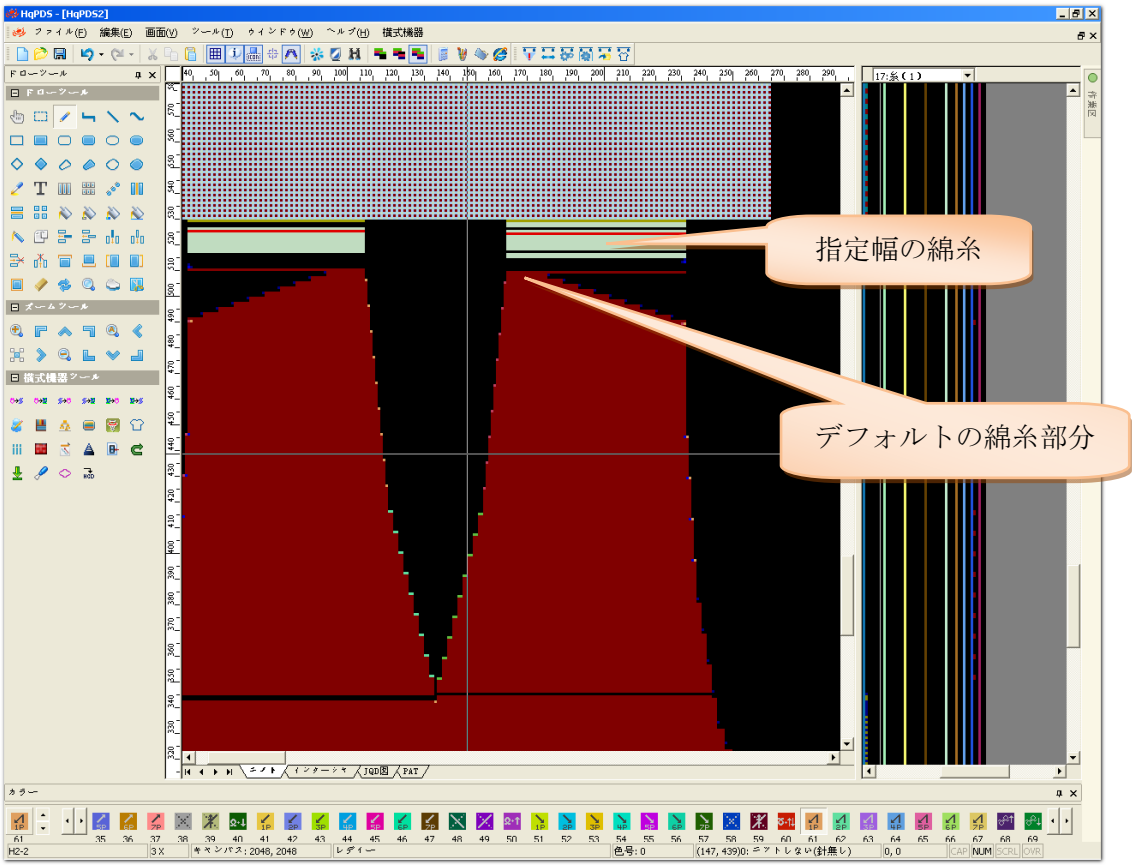
➢ デフォルトは、左、右アーム以上が封口綿糸であることです。

➢ 綿糸行が複数ある場合、第一回の幅を綿糸の幅とします。

➢ 綿糸下の糸進入に対しては、更に処理する必要があります。

➢ 綿糸高さのデフォルトは、10 行です。

➢ 綿糸範囲にはタックを追加して引返処理をし、また斜め肩の第一行工程には綿糸表示の設定が必要です。



◆ クリップ：クリップ記号も平行仕上げマークで、自動てきに平行仕上げ分解を行います。平行仕上げ方法は、高級の編み終り方法に設けられます。

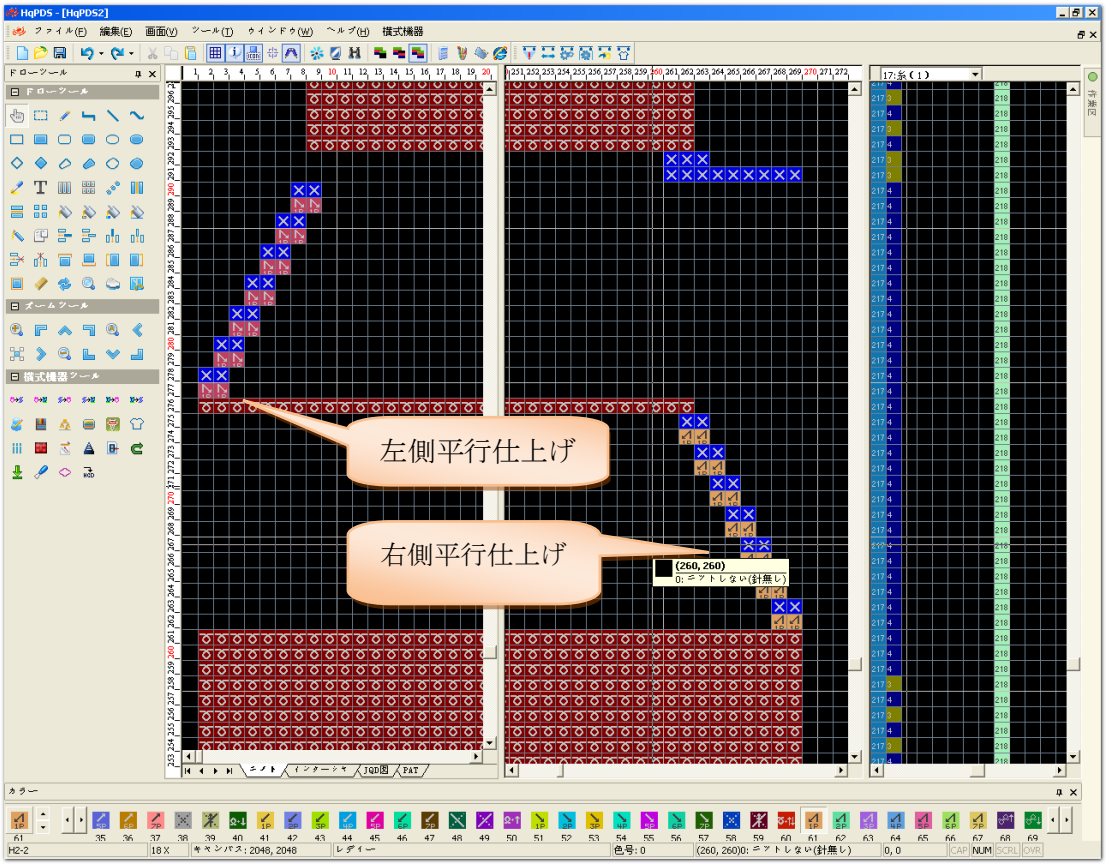
➢ クリップ狭化の針数が有効以下であれば、狭化色コードを使って平行仕上げをします。

➢ V ネック左右片の場合、中間部も、平行仕上げ処理が必要です。

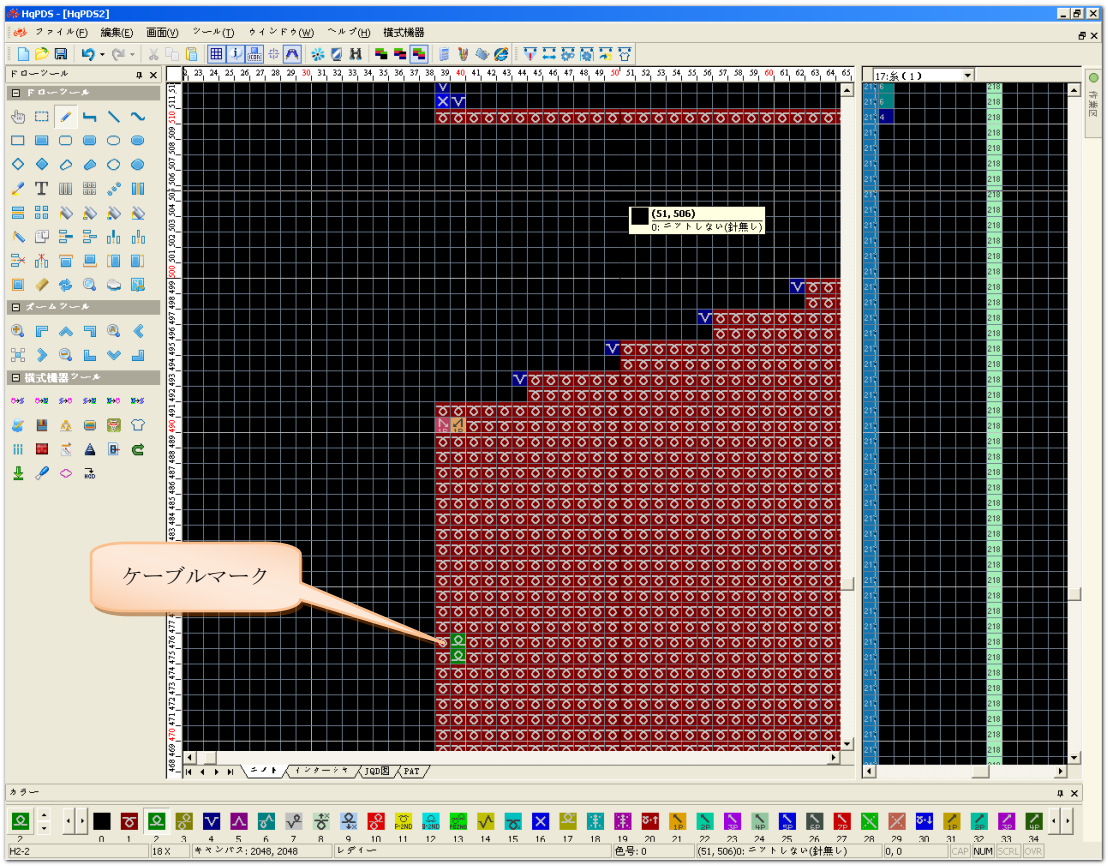
➢ クリップ後の即刻受けは、取り敢えず手動処理が要ります。

➢ 平行仕上げ工程は、前面の一行と合弁して入力することができます。

➢ 工程ビル毎に 1 つのクリップ表示しかありません。



◆ ケーブル：該当行と次の一行でケーブルマークを付け、デフォルトされるケーブルの位置オフセットは 2 針です。



8.4.6 前ニット、後ニット

つまり、ボディーのニットモードで、前ニットは全1号色、後ニットは全2号色です。

◆ 狭化色コードも違います。

8.4.7 鏡像コピー

工程ビルが左右で非対称の場合、この機能を利用して、他の工程ビルのデータをコピーすることができます。

具体内容を次に示します：

◆ 左ボディーの場合、右ボディーのデータを左ボディーまでコピーします。

◆ 右ボディーの場合、左ボディーのデータを右ボディーまでコピーします。

◆ 左ネックの場合、右ネックのデータを左ネックまでコピーします。

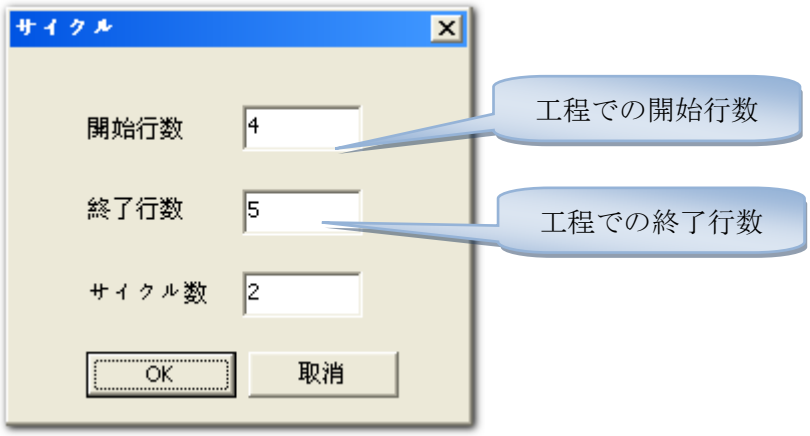
◆ 右ネックの場合、左ネックのデータを右ネックまでコピーします。

◆ 工程ビルが対称ではない場合のみ、鏡像コピー機能を指示します。

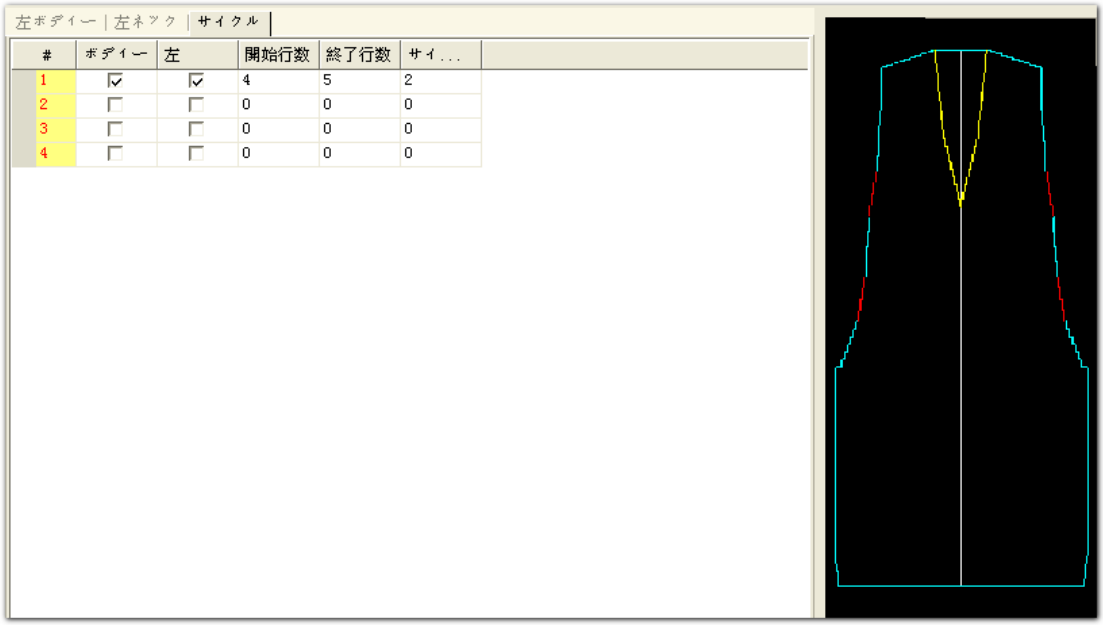
8.4.8 サイクル

ある工程ビルの行数のサイクル機能を設定することができます。

複数行の工程ビルデータを選択し、サイクル機を利用してサイクルを設定します。下図の内容は、1—4 行設定、3 回サイクルです。



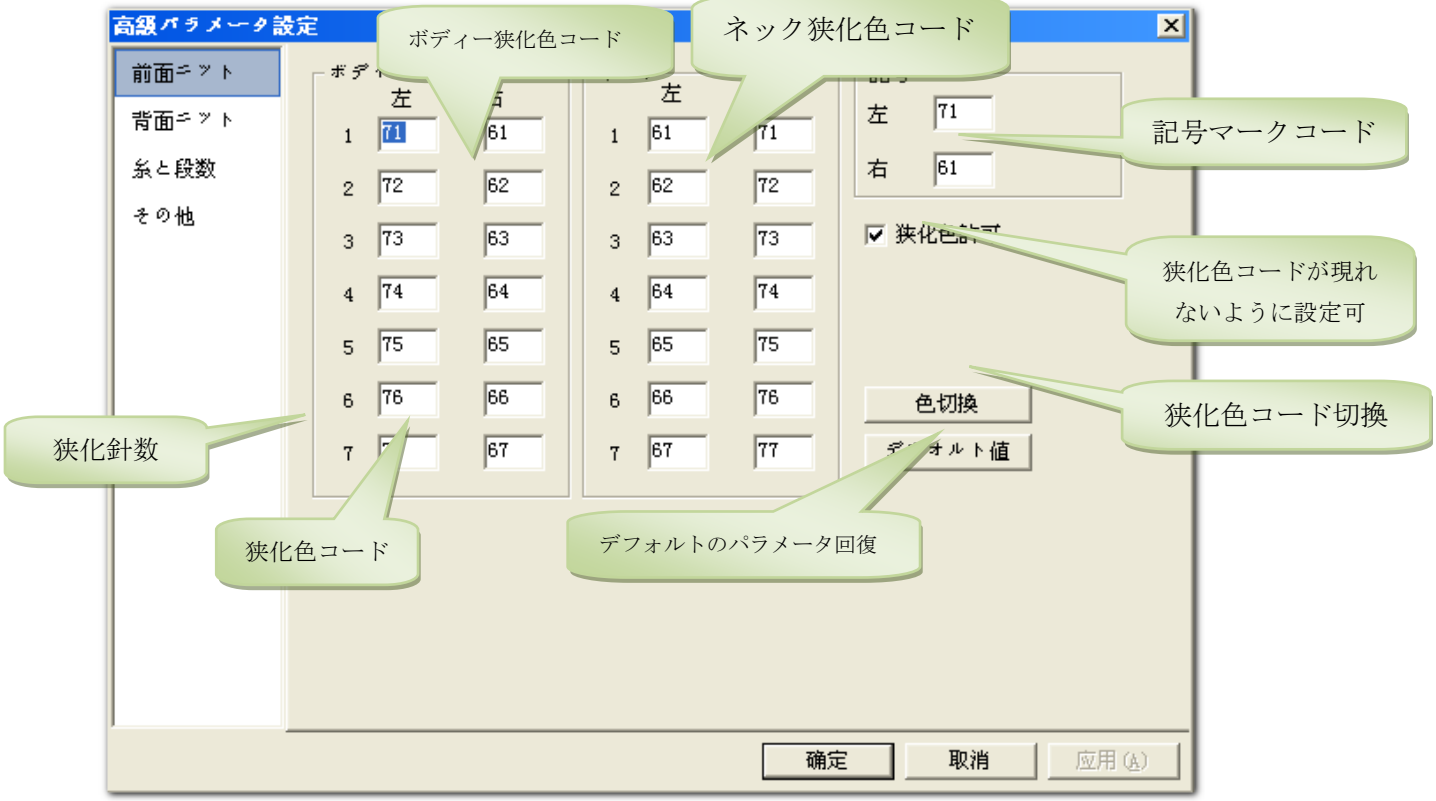
サイクルを設定したら、「サイクル」ページにサイクルのデータが現れます。下図は、左ボディーの 1—4 行 3 回サイクル、およびそれの成形できた効果（右）です。



8.5 高級パラメータ

8.5.1 前ニット

前ニット時の狭化色コードを選択します。



◆ 狭化色コードは、小図の色コードでもいいです。

◆ 切換色コードは、61－64 と 101－104 の間の転換を支持します。

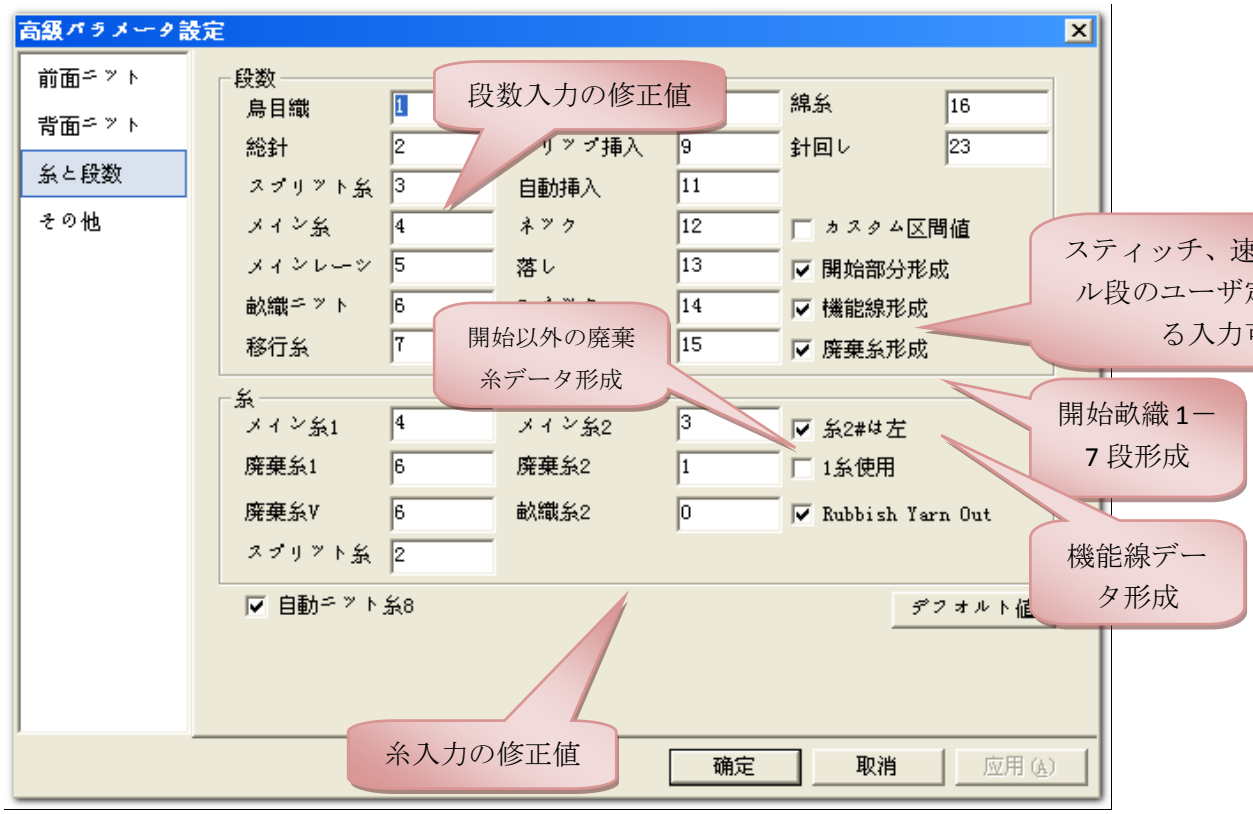
8.5.2 後ニット

後ニット時の狭化色コードを選択します。

◆ 切換色コードは、91－94 と 105－108 の間の転換を支持します。

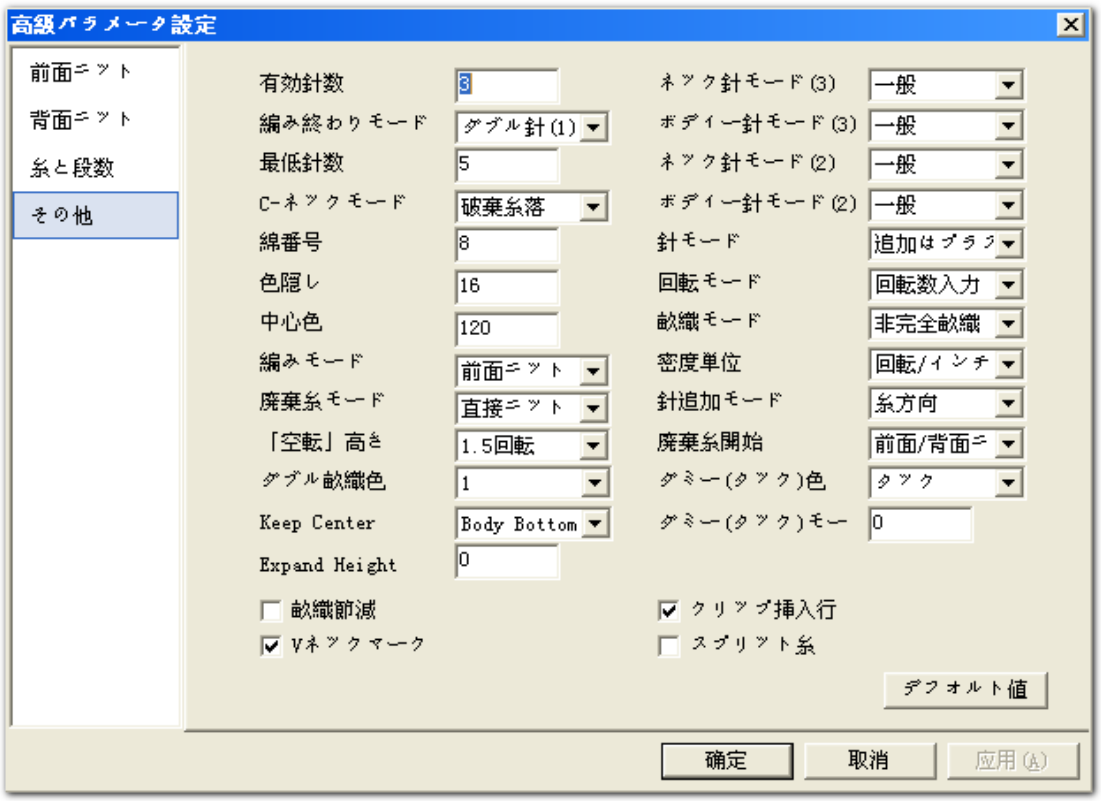
8.5.3 糸&段数

工程ビルの成形できた後の各分段の段数および主糸、廃棄糸のデフォルト糸号。本製版システムでのデフォルトを下図に示すが、ユーザーは自分の習慣により調整可能です。



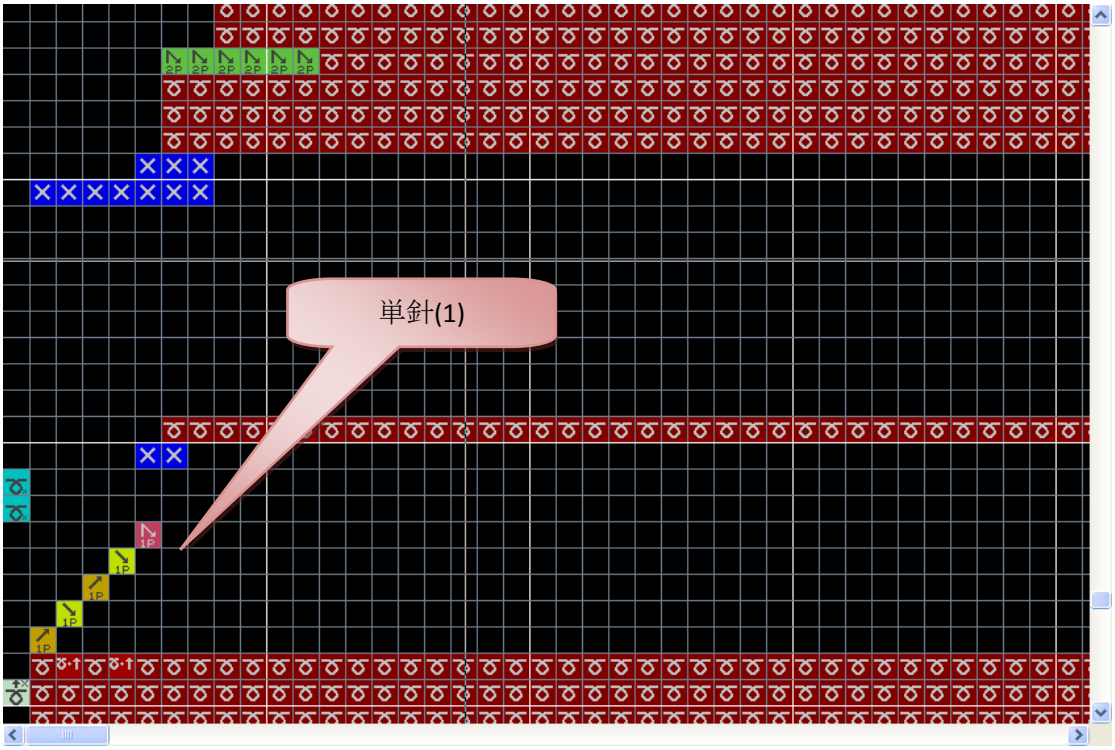
- 機能線の中スティッチ、速度、ロール、副ロール、副ロールスイッチの段数を形成します。
- 糸2は、双システム又はVネックの場合、使用します。
- Vネック廃棄糸の糸とは、Vネックの綿糸部に使われる糸号です。
- 畝織糸2とは、ニット畝織の場合、2束糸を使用することです。0は、2束目の畝織糸を使用しません。
- デフォルトの場合の糸1は左側、糸2は右側です。「2#糸在左側」の設定により、すべての主糸の糸2、廃棄糸の糸2が左側であるように設定可能です。
- 双システムに対して、デフォルト糸は、1、2交替ニットを使用します。「ボディー使用一把糸」の設定により、ニットのため、糸1のみを使用するように設定可能です。。
- プル・ボードが自動てきに8号糸を編むと、鳥目織には8号糸を使用しません。

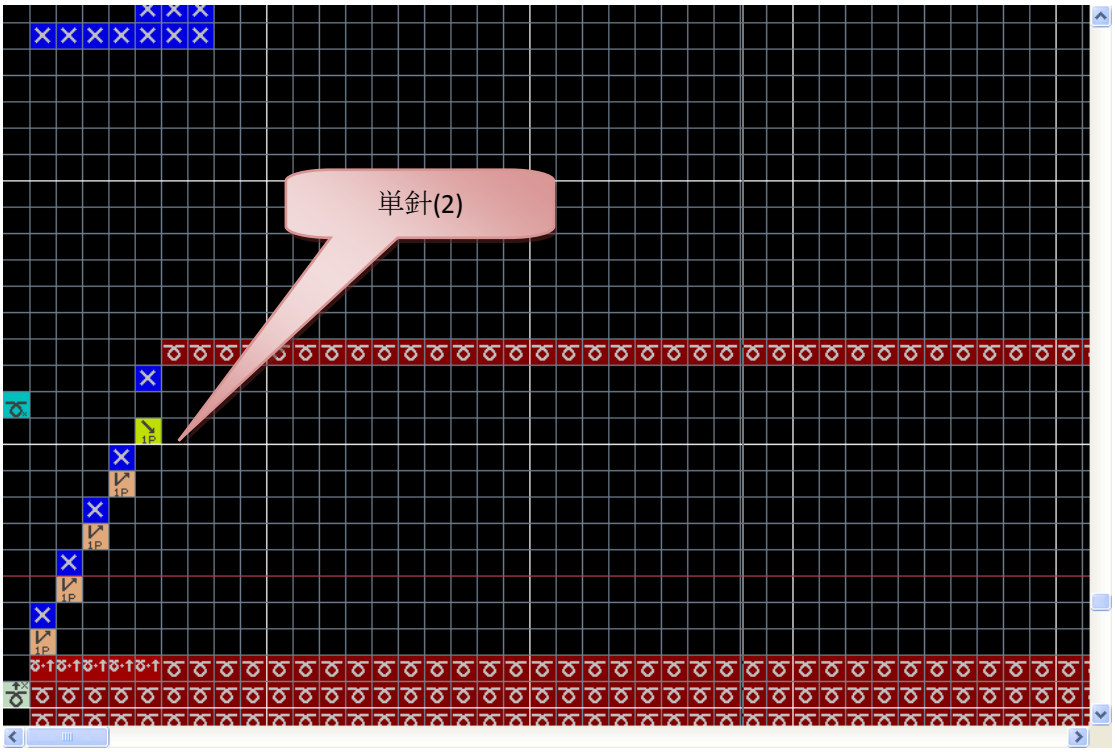
8.5.4 その他

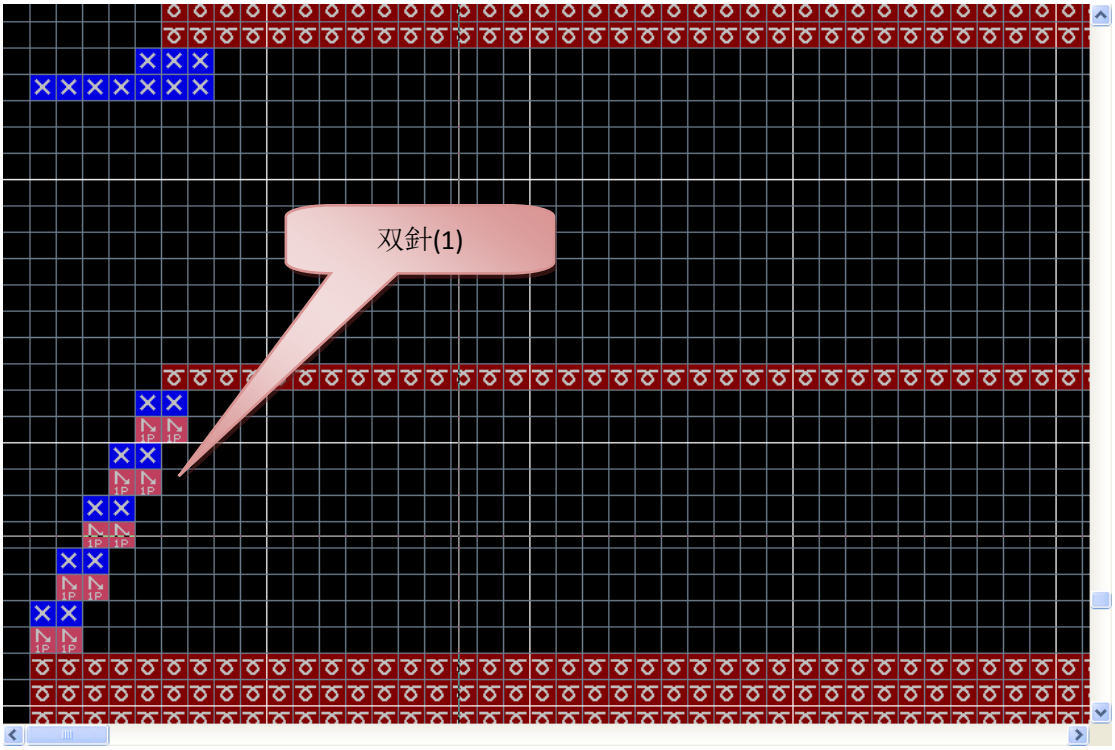


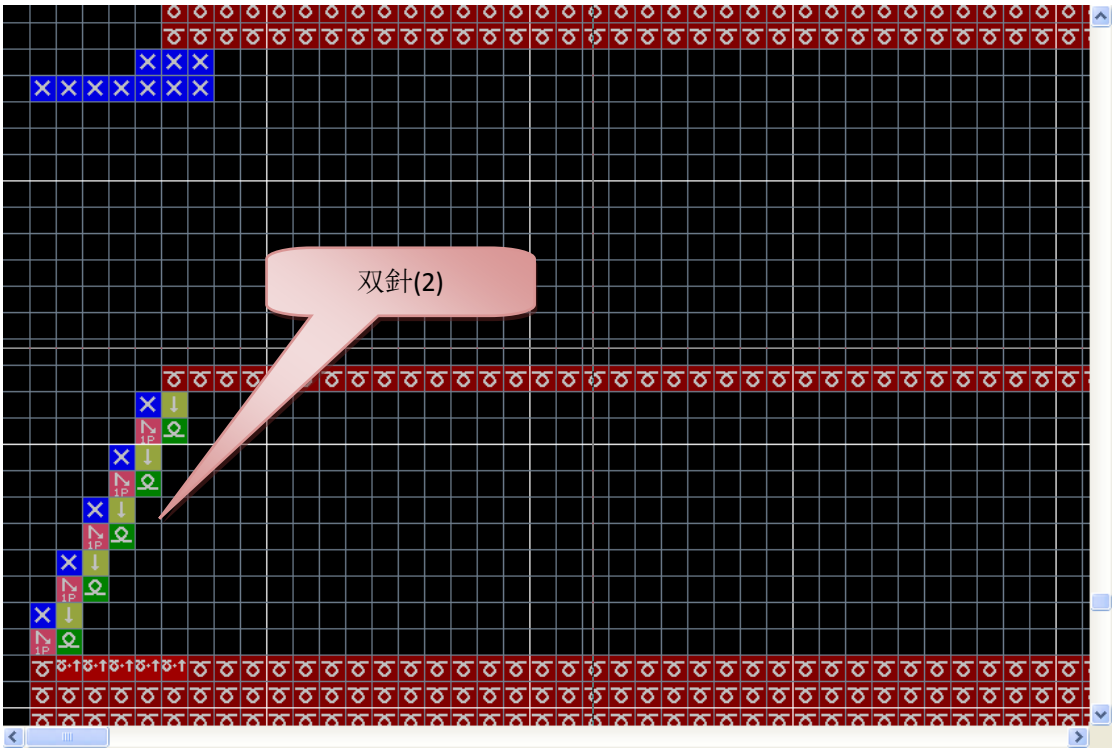
◆ 有効針数：工程ビルの有効デフォルト値に適用します。

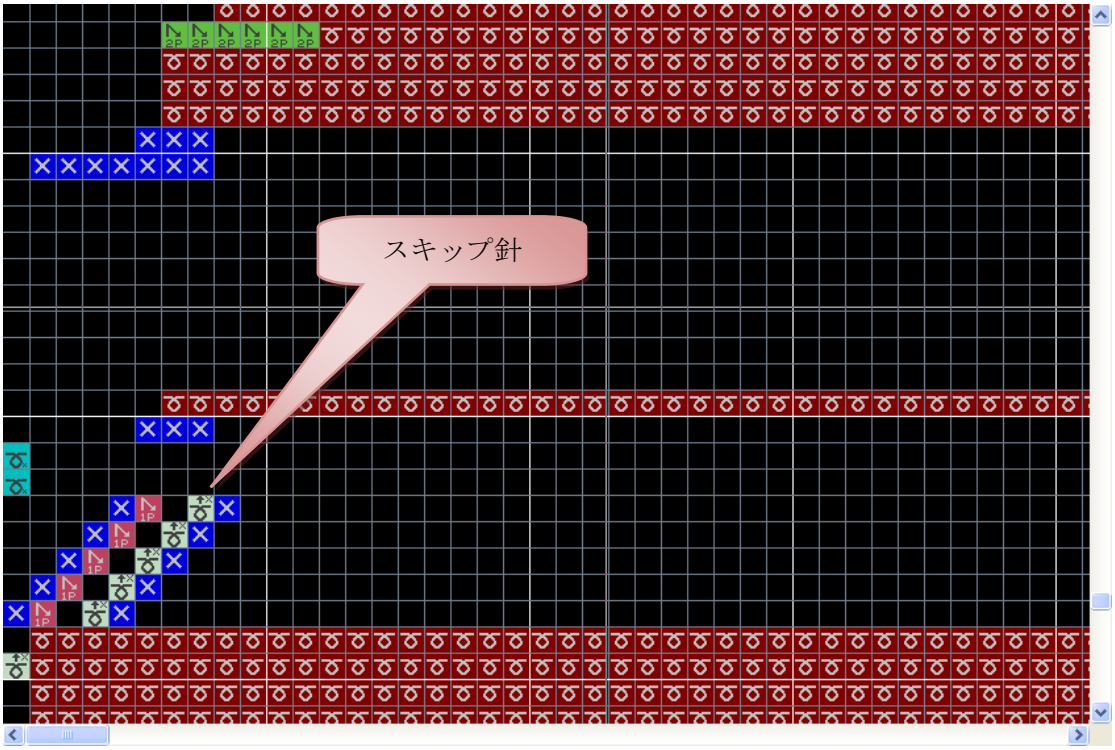
◆ 編み終り方法：クリップ表示ありの工程ビルの平行仕上げ処理に適用します。下図の示すのは、平行仕上げ 5 針の様々な処理です。

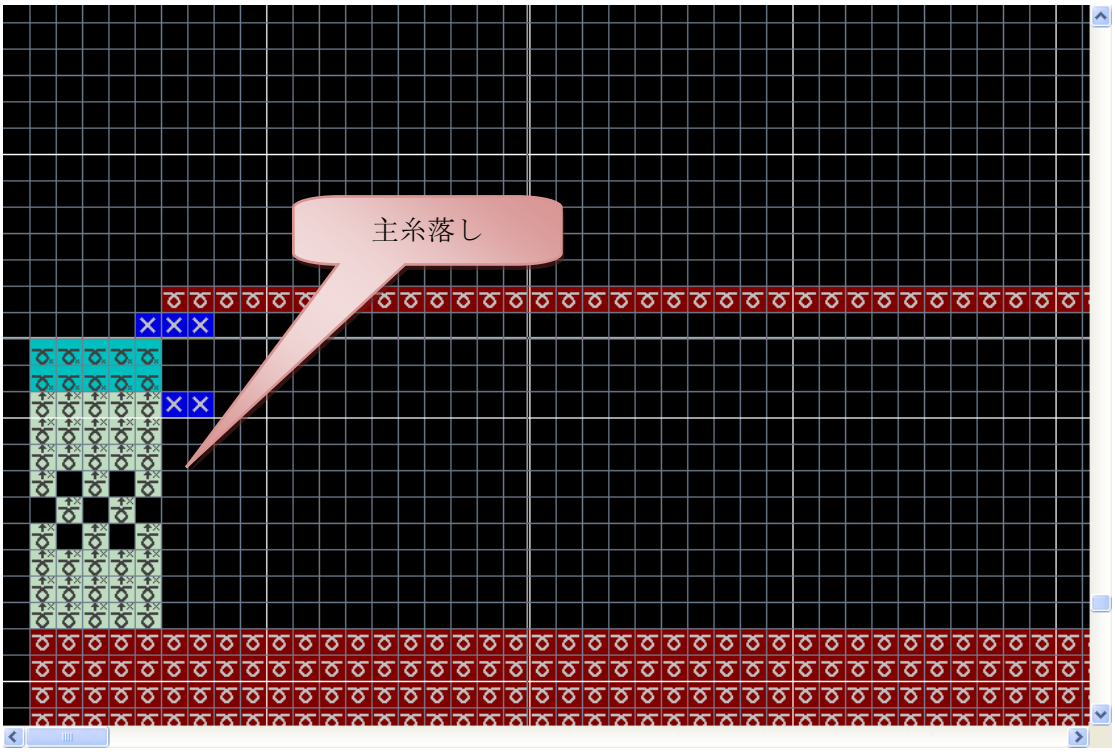



単針(2)


双針(1)

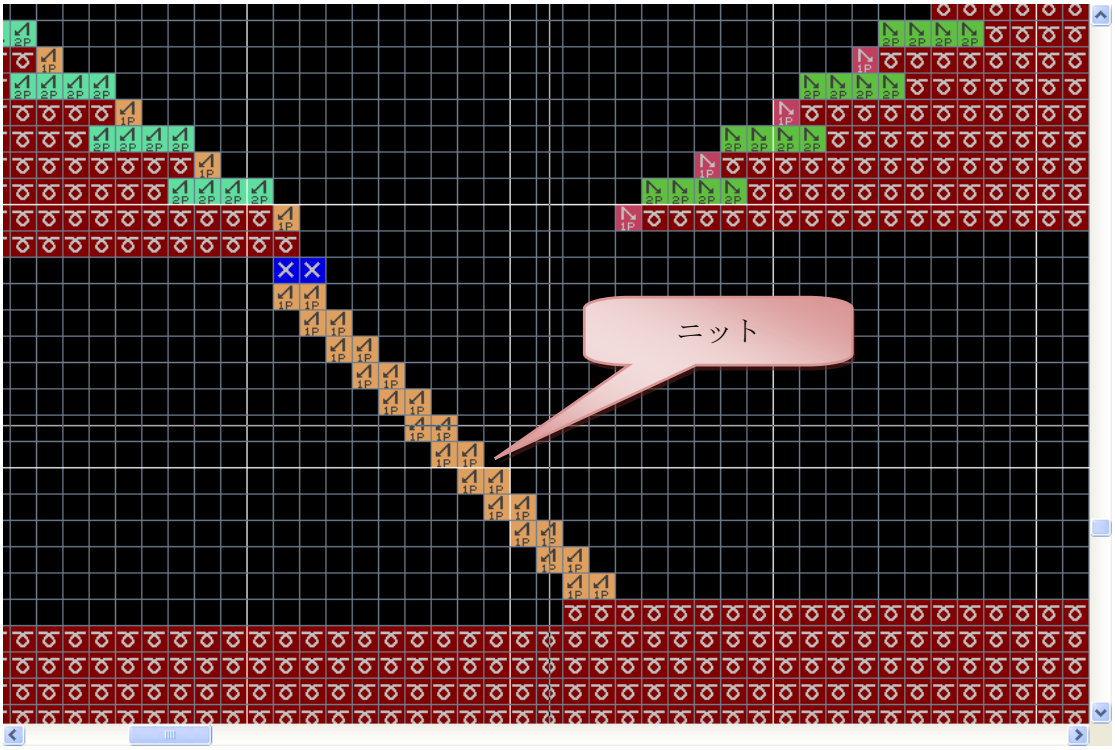

双針(2)

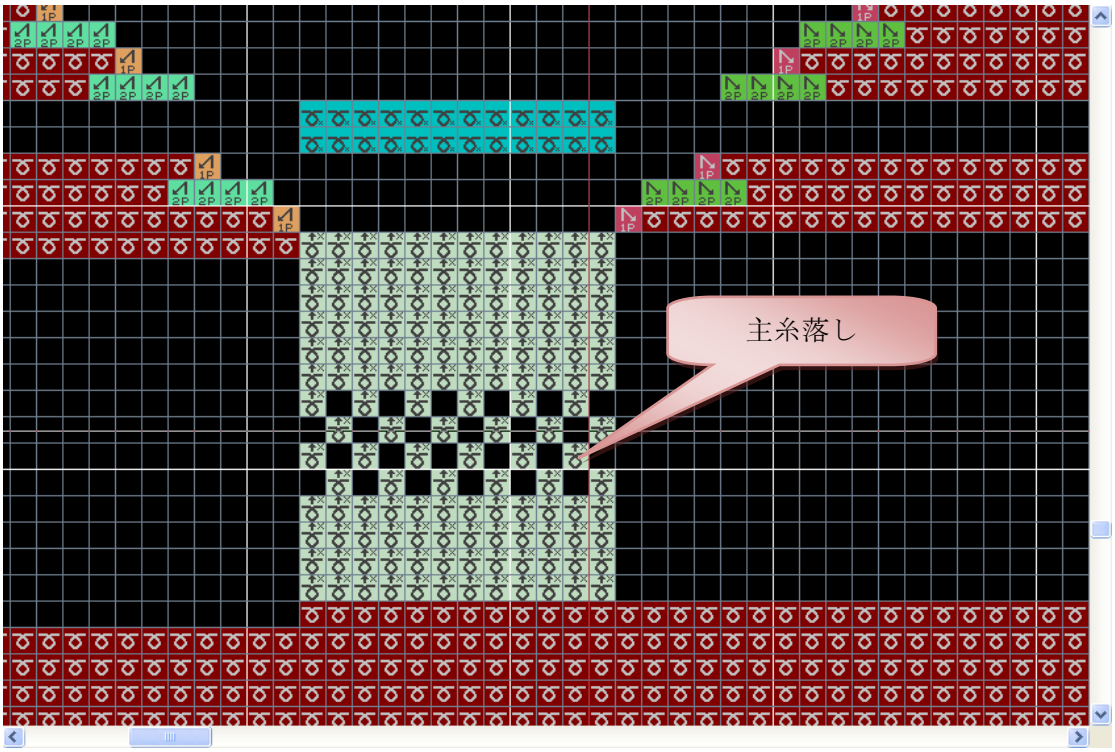

スキップ針

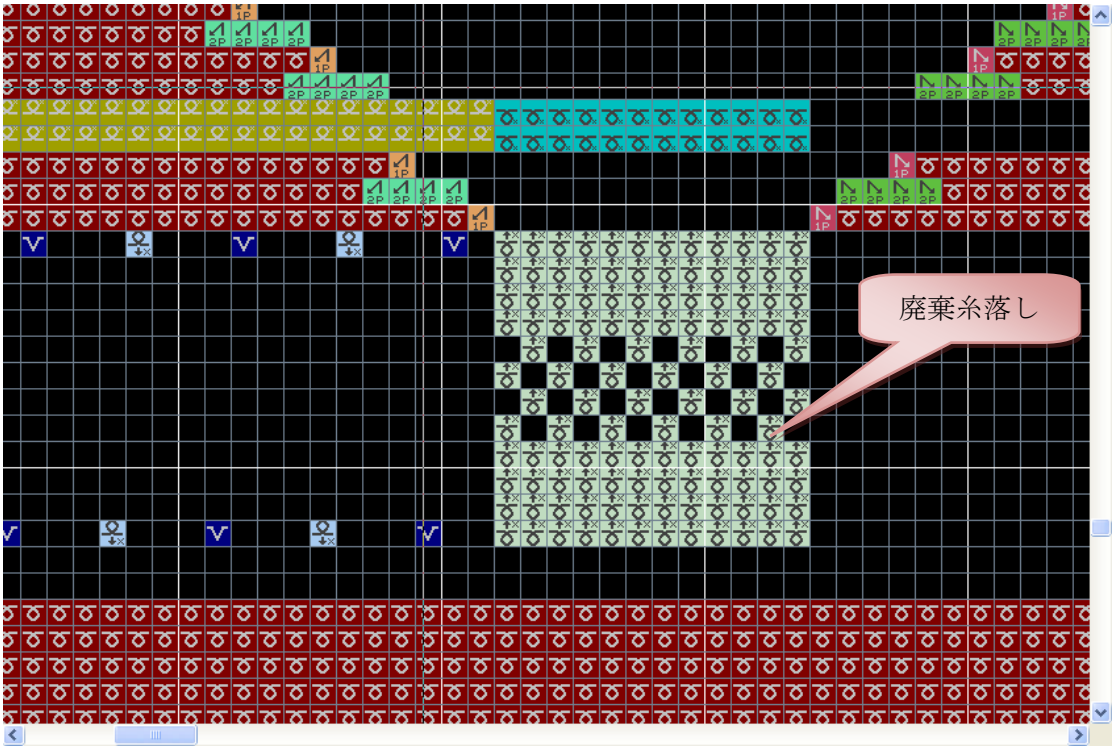


◆ タック最低針数：平狭化数がこの針数より大きい場合、端で 1 針のタック処理を行うが。この小針数以下であれば、タック、落し処理をしません。

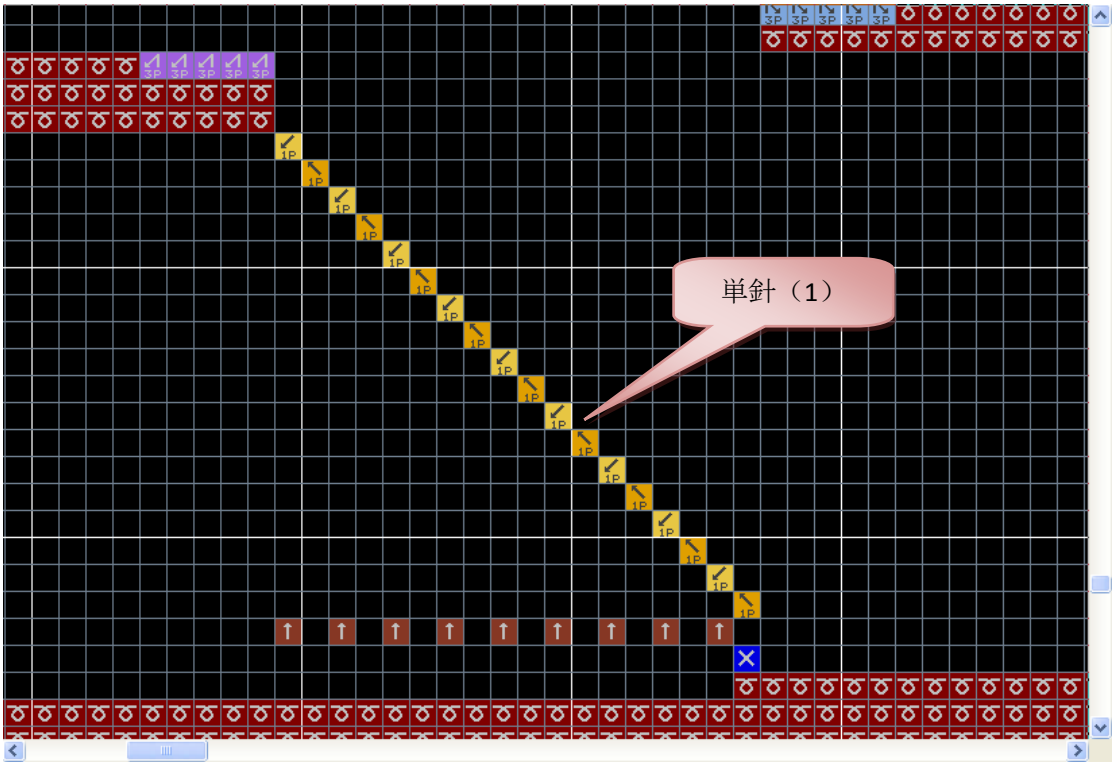
◆ ラウンドネック底の方法：ラウンドネック底部の中間針の処理に適用します。下図の示すのは、中間 12 針での様々な処理です。

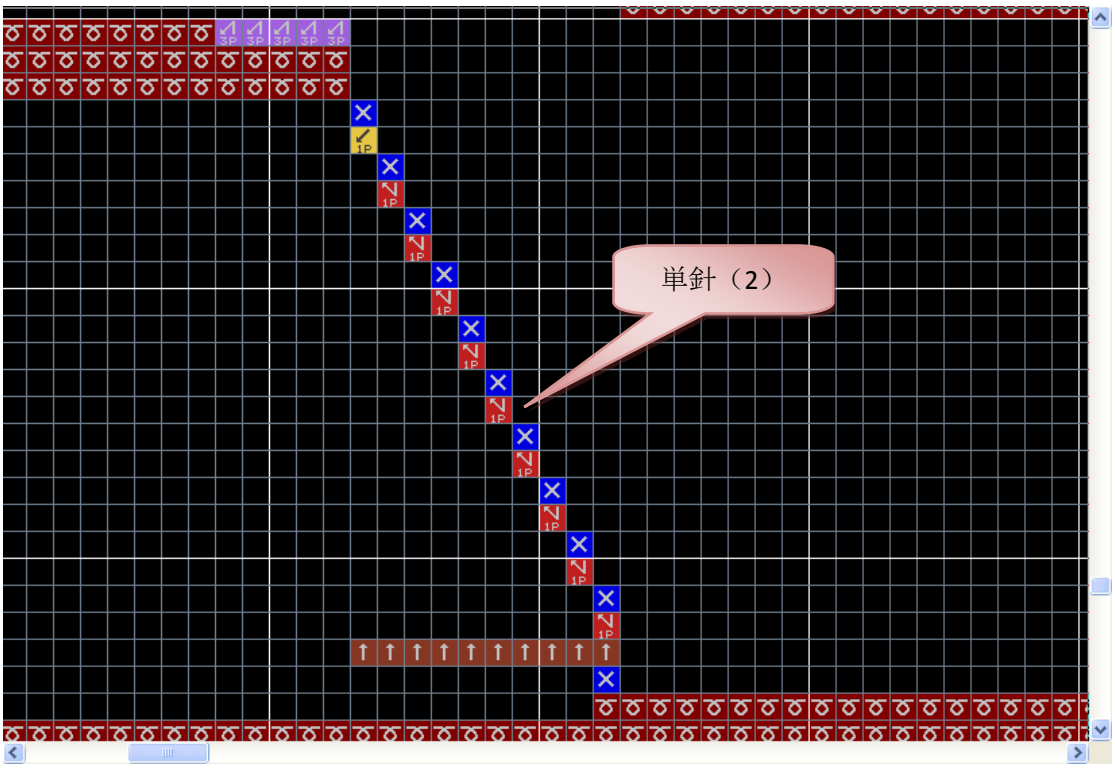


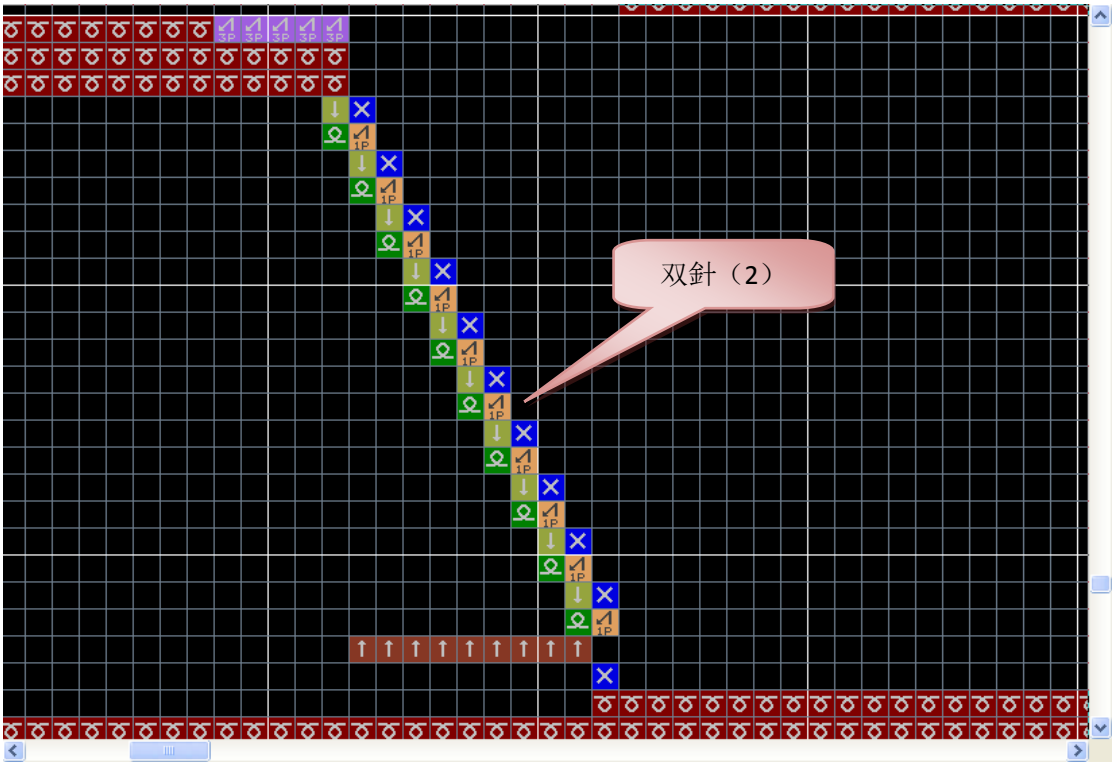


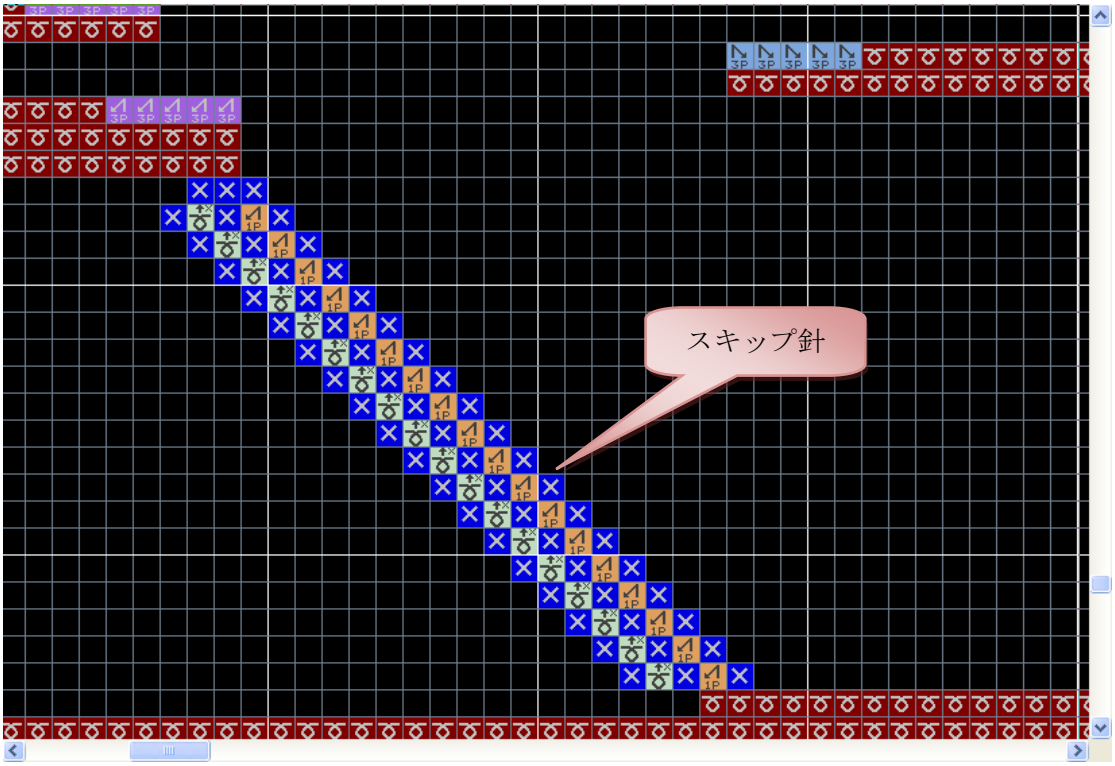


- 「廃棄糸糸1」によるニット。
- 段数は、「ラウンドネック」の段数です。
- 廃棄糸の糸がニットタックにより持ち込まれるので、その上のラウンドネック狭化と衝突しないように注意してください。


単針（1）


単針（2）





◆ 綿糸の行数：織物の一番上の廃棄糸の回転数(即ち、封口廃棄糸)です。システムのデフォルトは 10 ですが、需要に応じて、0 で設定が可能です。

◆ 隠しの色コード：隠しの時に使われる色コードで、デフォルトが 16 号色

ですが、0 で設定が可能だし、ユーザの習慣により、変更可能です。16 号色の使用をお勧めします。そうすれば、インターシア保留の場合、正しく処理することができます。

◆ 中心の色コード：ボディーの底部中心の色コード。

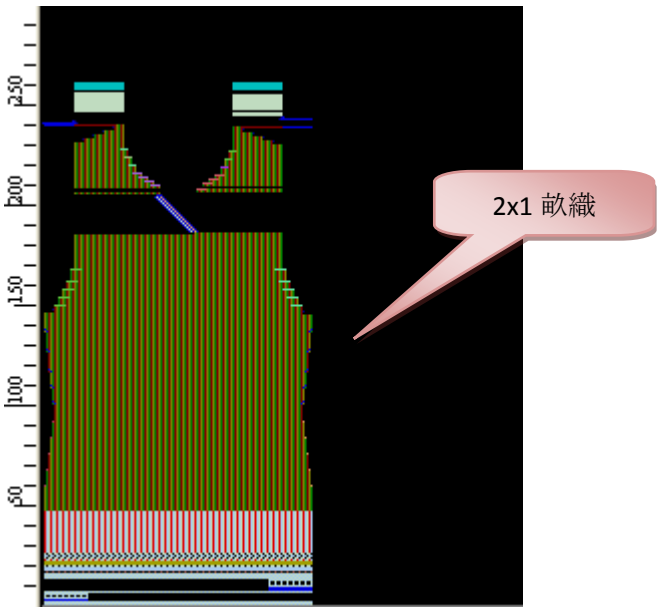
➢ ボディー幅が奇数の場合は１列、偶数の場合は２列を示します。

◆ ニットモード：前ニット、後ニット、畝織があります。

➢ ボディー工程ビルの内容追加、追加行入力の時の開始ニットのオプションに適用します。

➢ ニットモードが変更された直後、工程ビルには生效になります。

➢ 「畝織」は、工程ビルの畝織を使用するが、工程ビルには F 畝織であれば、「畝織」は無効で、相変わらず前ニットにより処理します。

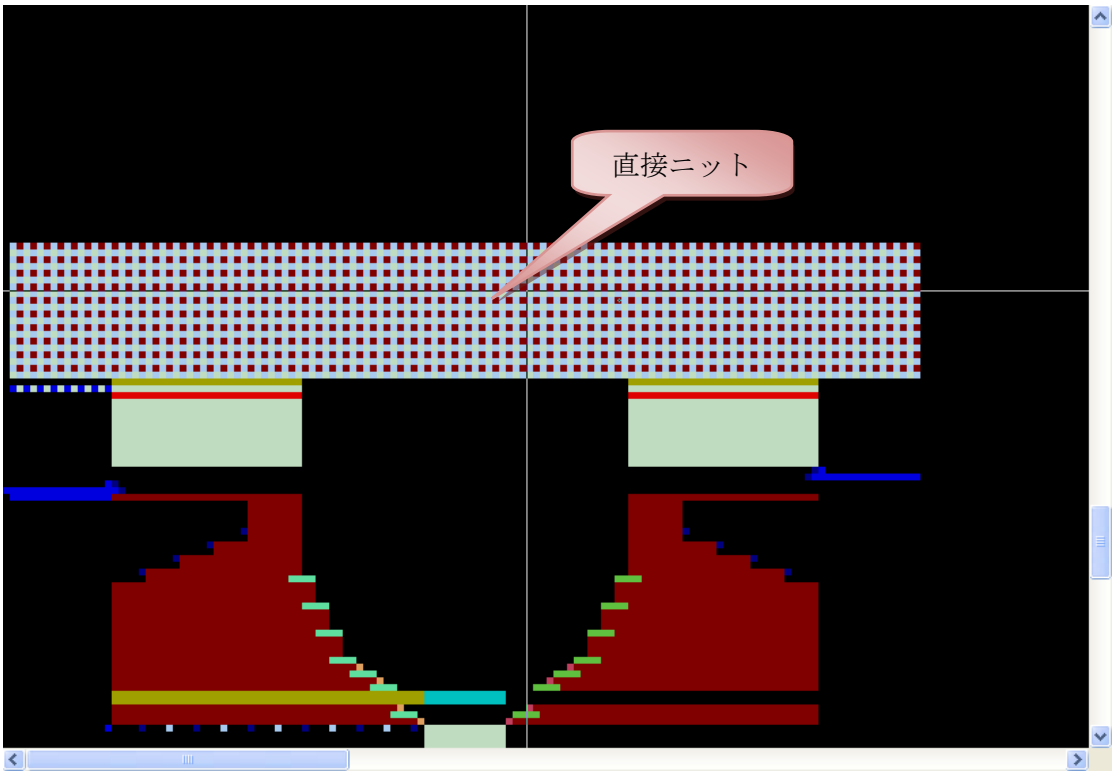


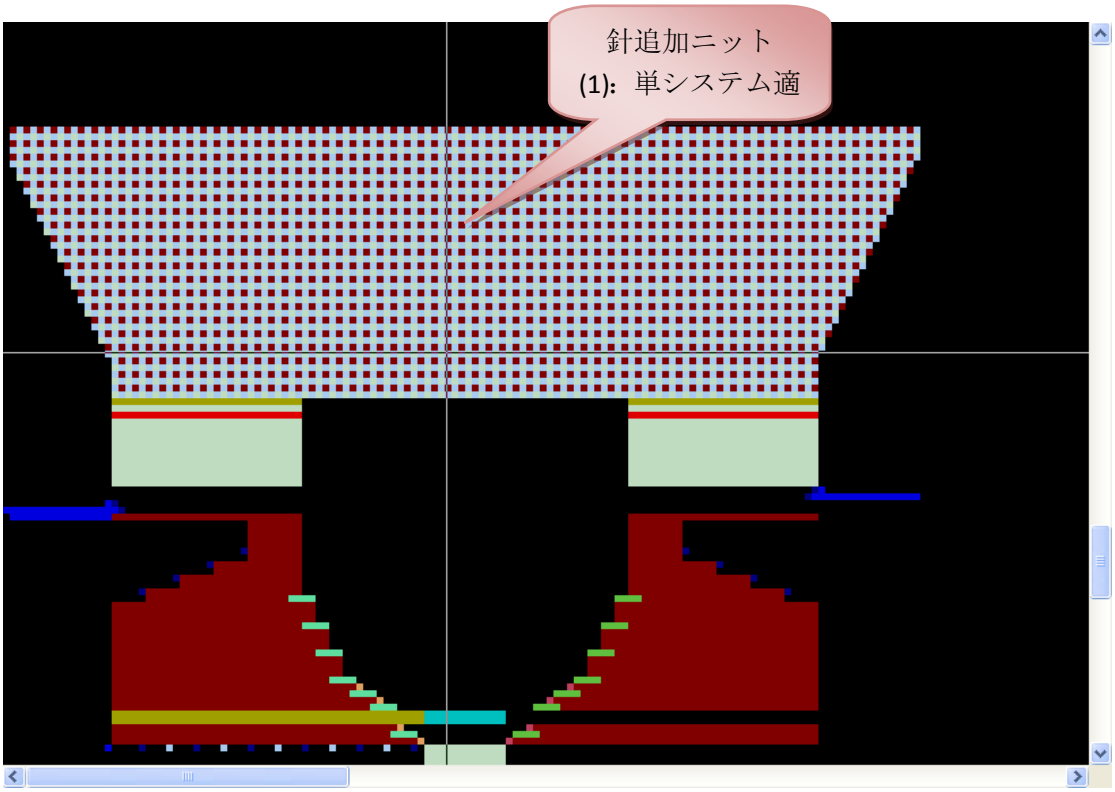
➢ 畝織モードの場合、さらに狭化、平行仕上げ等の処理をしなければなりません。

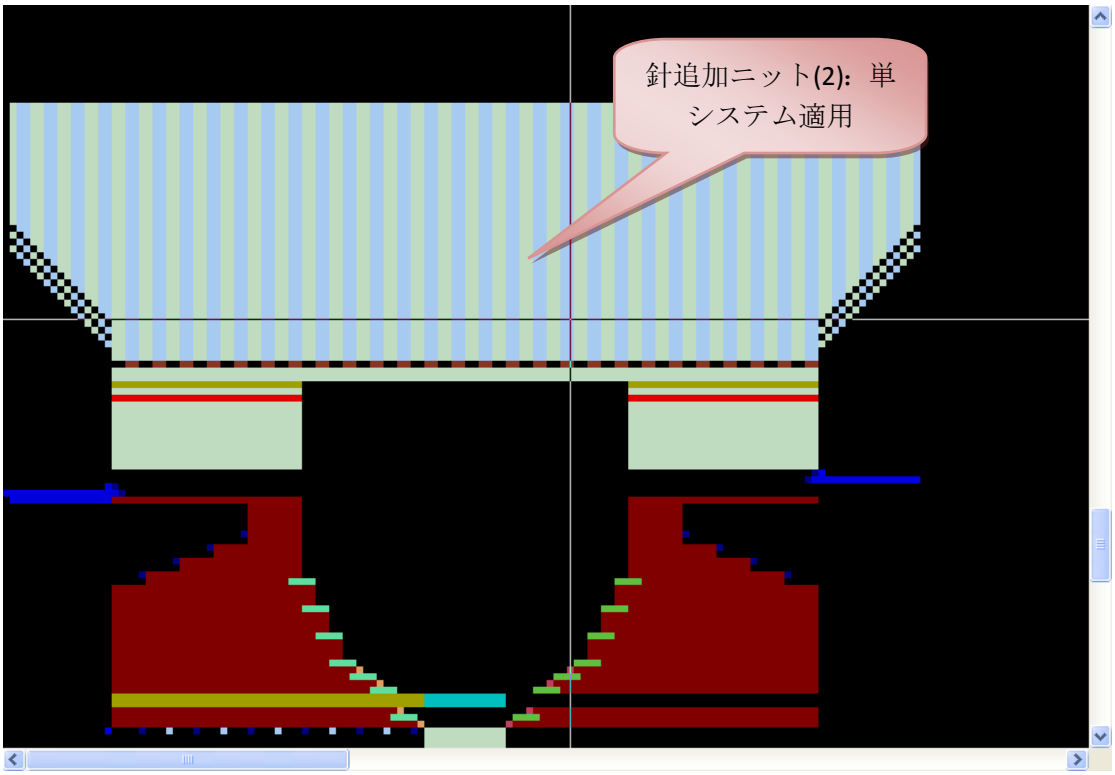
➢ 現在、複数の畝織モードの共存を支持しません。

◆ 廃棄糸モード：直接ニット、針追加ニットがあります。封口の時の単システム封口の針追加を考慮して、針追加ニットモードの使用が可能です。

➢ この機能は、非プル・ボードの場合のみ有効です。


直接ニット


針追加ニット
(1)：単システム適



◆ 空回転高さ：1.5 回転、1 回転、0 回転のメインレーシング設定を支持します。

◆ 双畝織の色コード：開始畝織の前ニットは、２つの方法（1 号色、8 号色）があります。ユーザの習慣により、変更可能です。

◆ ダミー(タック)の色コード：ダミー（タック）設定時の色コードですが、

タックは同面タック、ニットは反面ニットです。

◆ ダミー（タック）方法：ダミー（タック）設定時のタック処理で、数行に１つのタックを加えることを支持します。

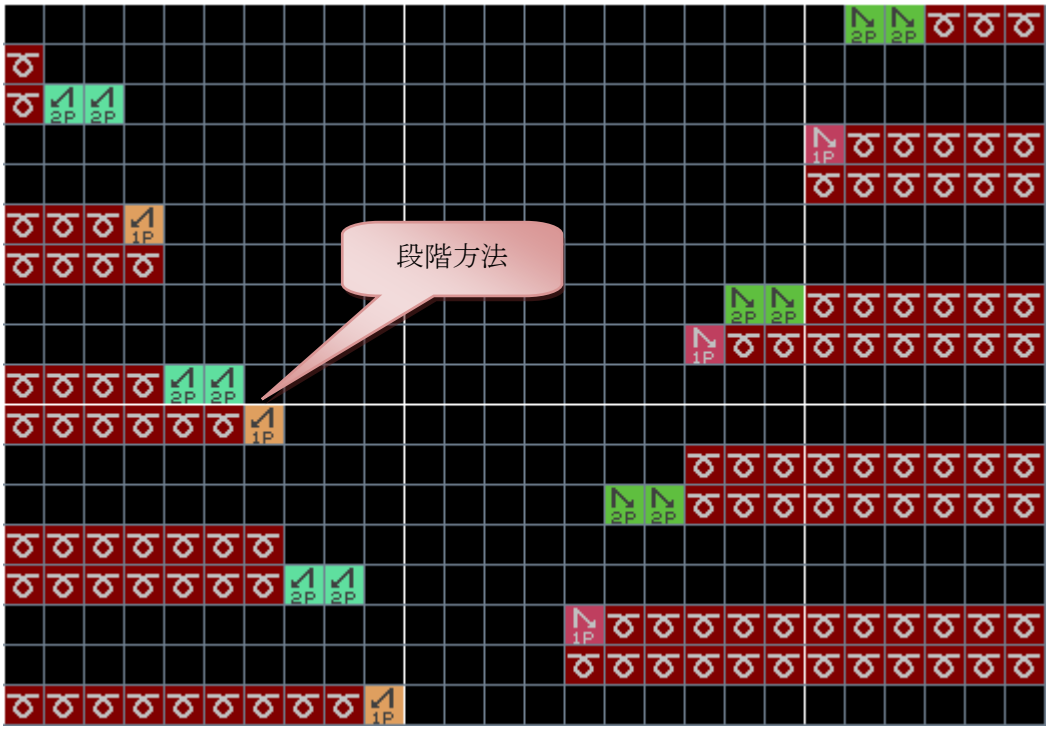
➢ 0 は、狭化部のみにタックを加えることです。

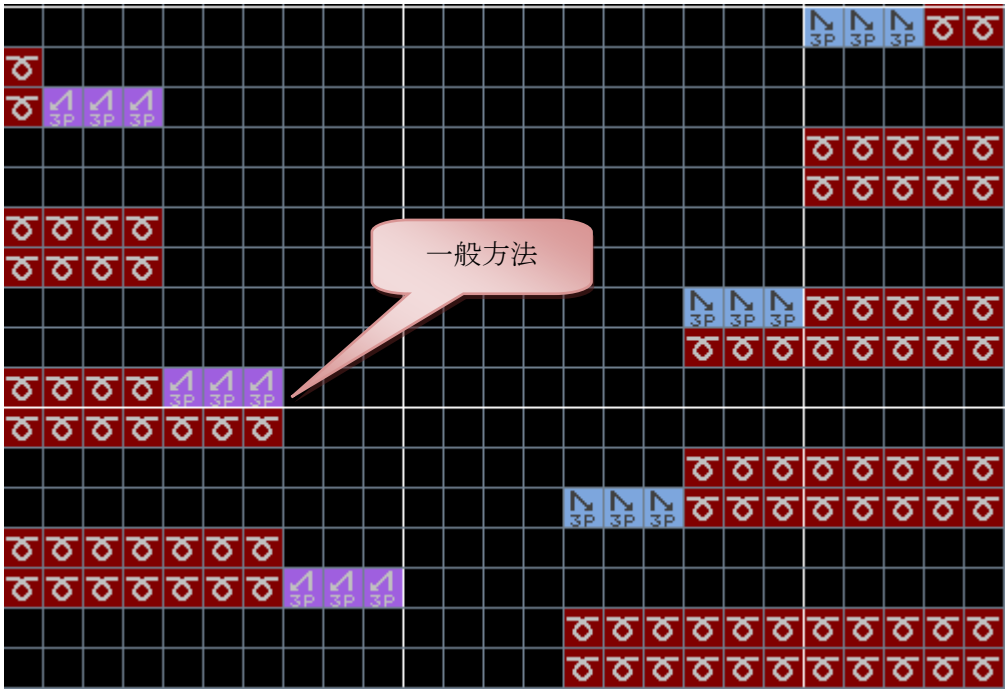
◆ ネック狭化方法(3)：一般、段階があるが、デフォルトは一般です。

➢ 段階狭化のとき、3 針の狭化した色コードを 2 行まで分解し、まず 1 針、それから 2 針を狭化させます。

➢ ネック部のみに適用します。

➢ 段階方法は、外部狭化のみに適用します。





◆ ボディー狭化方法(3)：一般、段階があるが、デフォルトは、一般方法です。

➢ 段階狭化のとき、3 針の狭化した色コードを 2 行まで分解し、まず 1 針、それから 2 針を狭化させます。

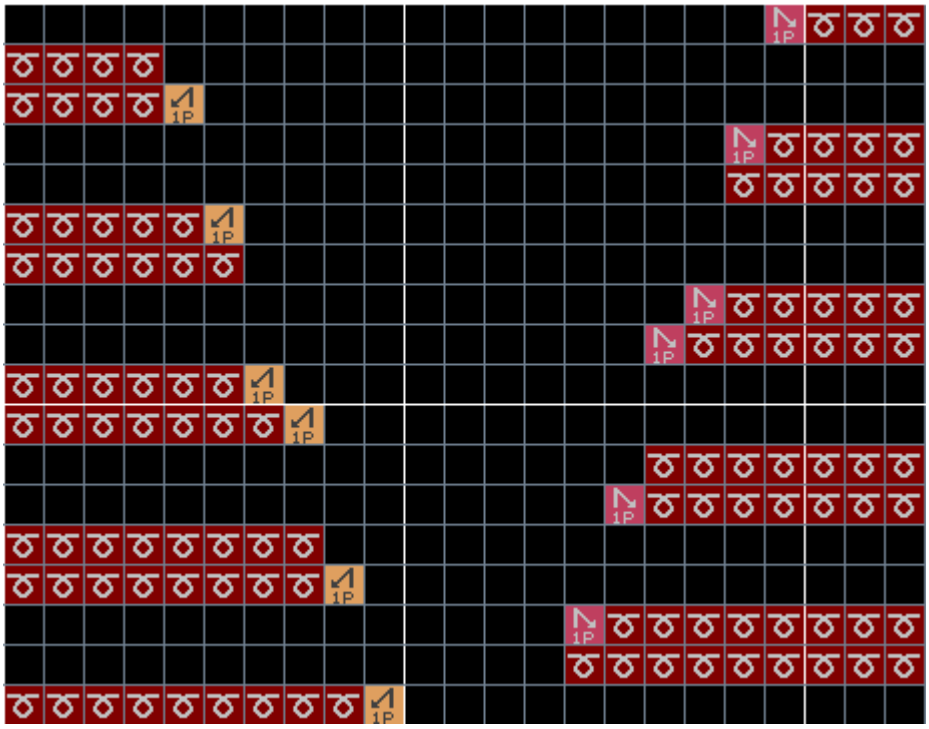
➢ ボディーのみに適用します。

◆ ネック狭化方法(2)：一般、段階があるが、デフォルトは、一般方法です。

➢ 段階狭化のとき、 2 針の狭化した色コードを 2 行まで分解し、まず 1 針、それから 1 針を狭化させます。

➢ ネックのみに適用します。

➢ 普通は、ジャカードのときに使用します。



◆ ボディー狭化方法(2)：一般、段階があるが、デフォルトは、一般方法です。

➢ 段階狭化のとき、２針の狭化した色コードを 2 行まで分解し、まず１針、それから１針を狭化させます。

➢ ボディーのみに適用します。

➢ 普通は、ジャカードのときに使用します。

◆ 針数方法：針減少（マイナス）、針追加（プラス）の２つがあります。工程ビルを入力する時に、ユーザの習慣により、変更可能です。変更後のできた工程は、自動的に入れ替えられます。

➢ ボディーのみに適用します。

➢ ネック部のデフォルトの針追加は、プラスです。

◆ 回転数方法：入力回転数、入力行数があるが、工程ビルを入力する時に入力方法を選択します。ユーザの需要により、変更可能です。変更後のできた工程は、自動的に入れ替えられます。

➢ 0.5 回転の入力が可能です。

➢ 行数入力は小数不可です。

◆ 畝織方法：完整畝織、非完整畝織の２つがあります。完整畝織はつまり斜め包で、最小単位畝織の整数倍ではなければなりません。非完整畝織は、

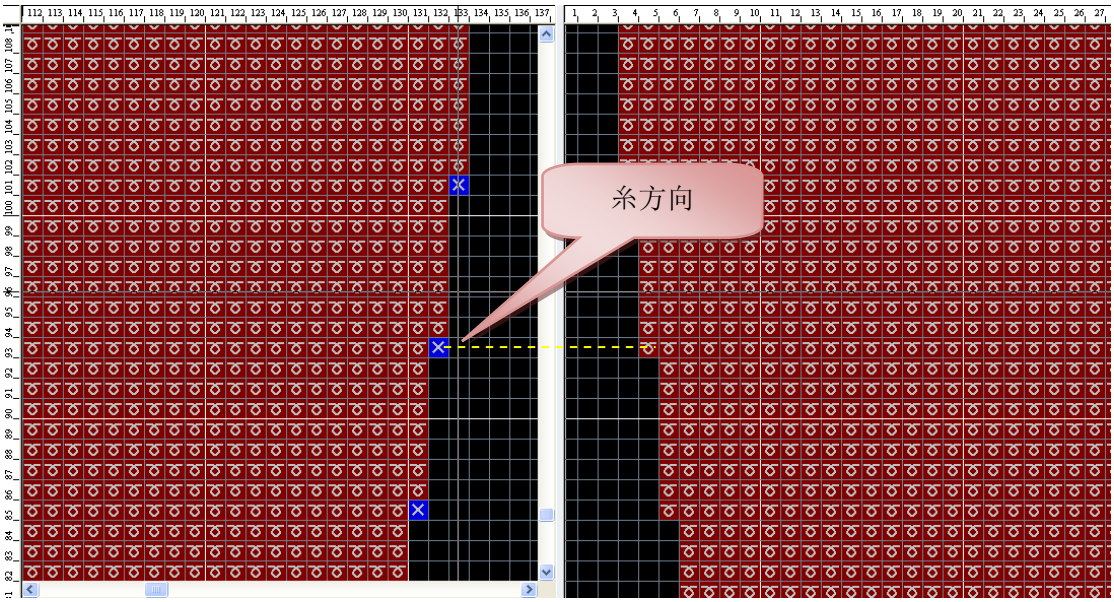
面包み、底包み等でもいいです。

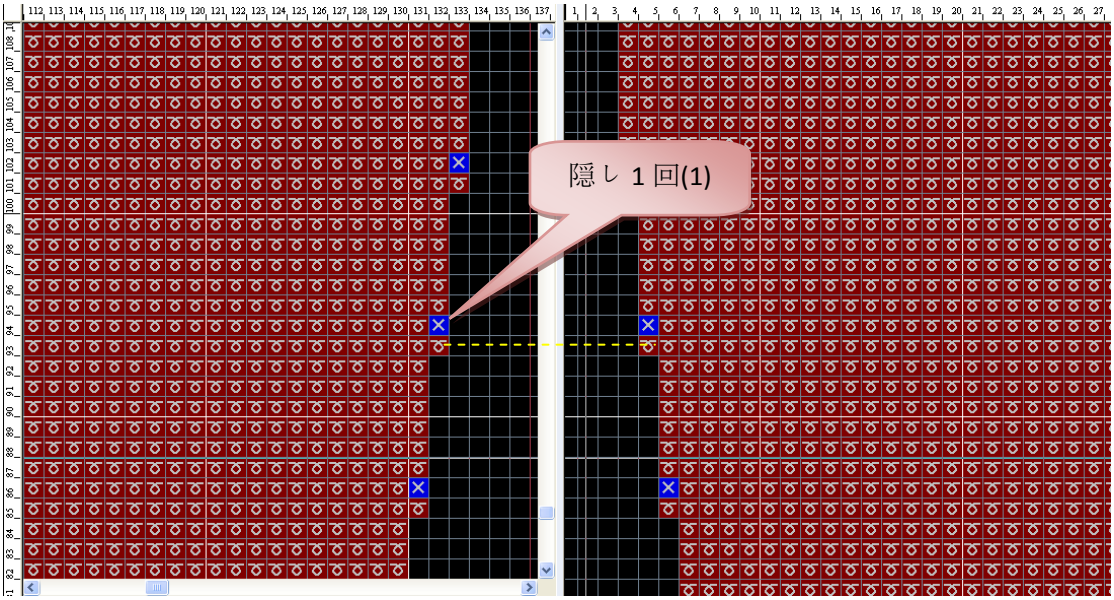
◆ 密度単位：回転/インチ、回転/10 センチメートル。それぞれ単位インチの回転数、10 単位センチメートルの回転数を示します。

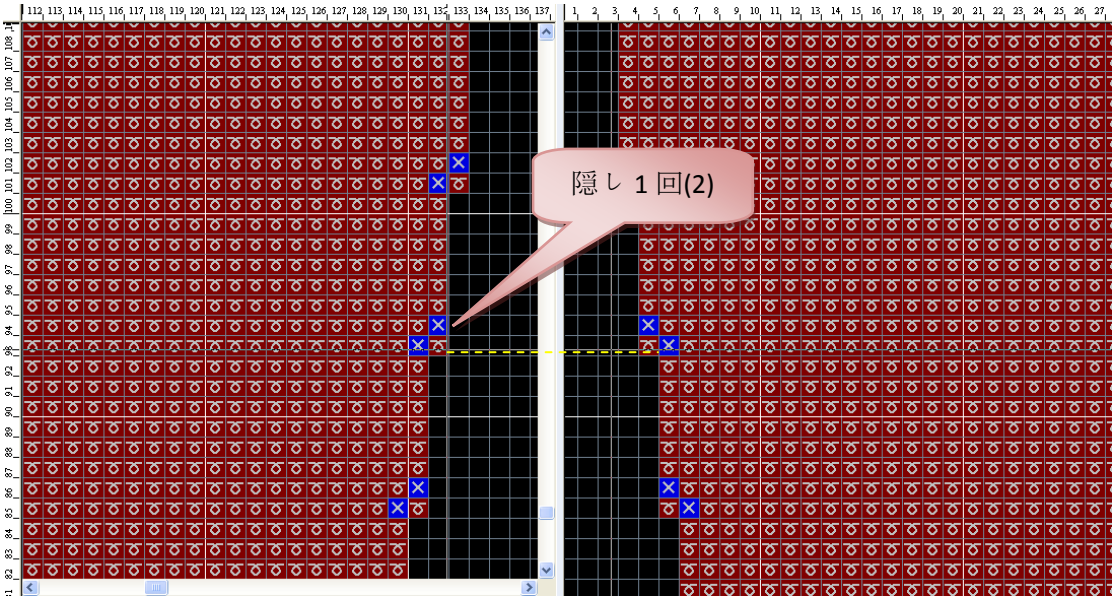
➢ 工程ビルでの縦密度、横密度の入力単位に適用します。

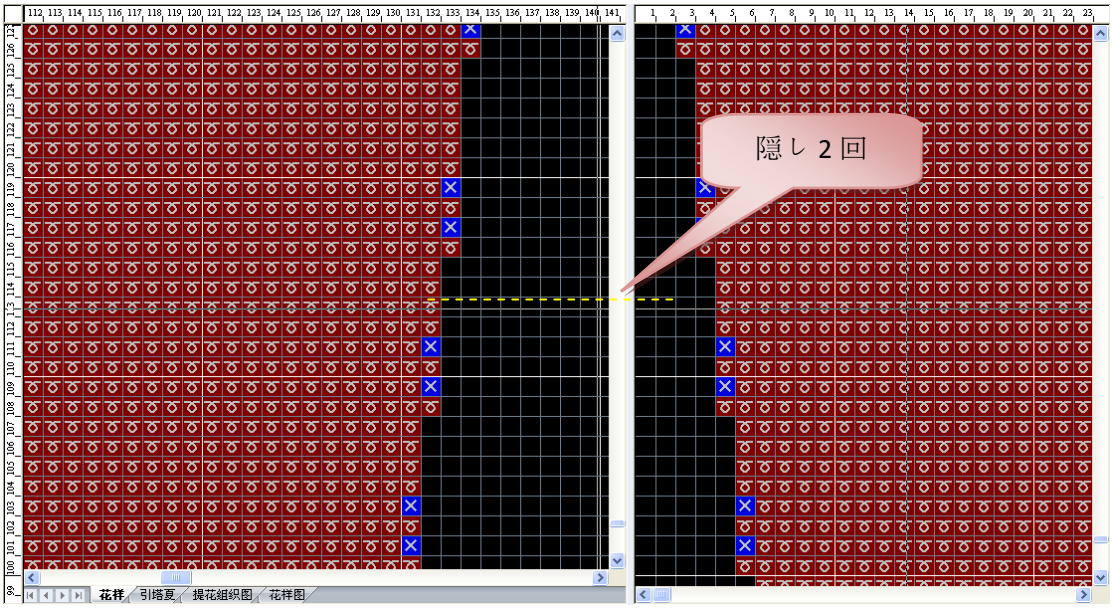
➢ 工程ビルのプレビュー機能により、本格な衣類サイズ効果が見えます。

◆ 針追加方法：糸方向、隠し 1 回、回転毎隠しによる。この機能は、単システム選択の場合のみ有効です。糸方向による隠しは、先進入先狭化で、自動的に糸方向が考えられます。

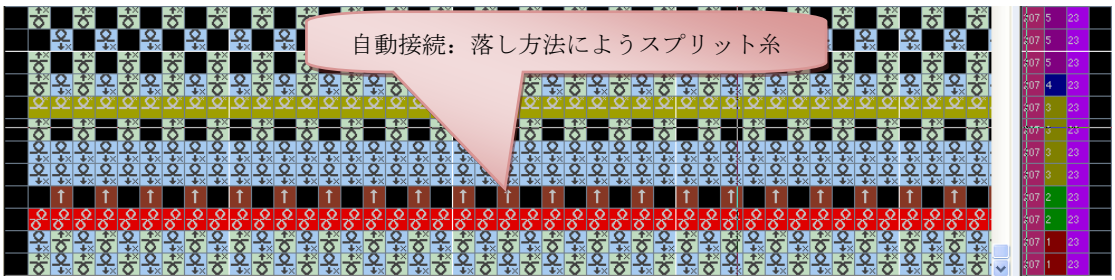


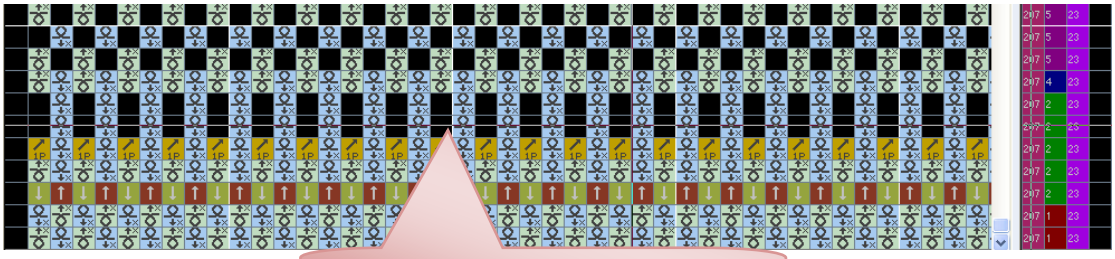




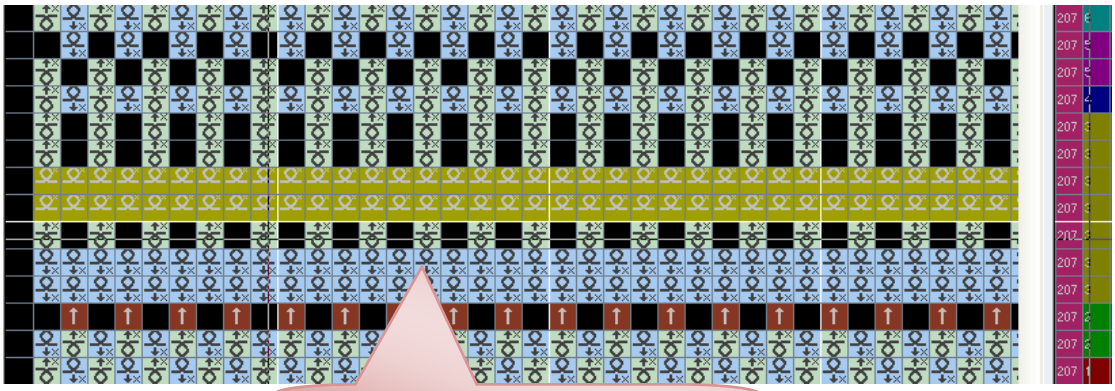


◆ 廃棄糸開始方法：第 2、3 段で異なるスプリット糸方法を使用します。





一般ニット：シフト方法によるスプリット糸



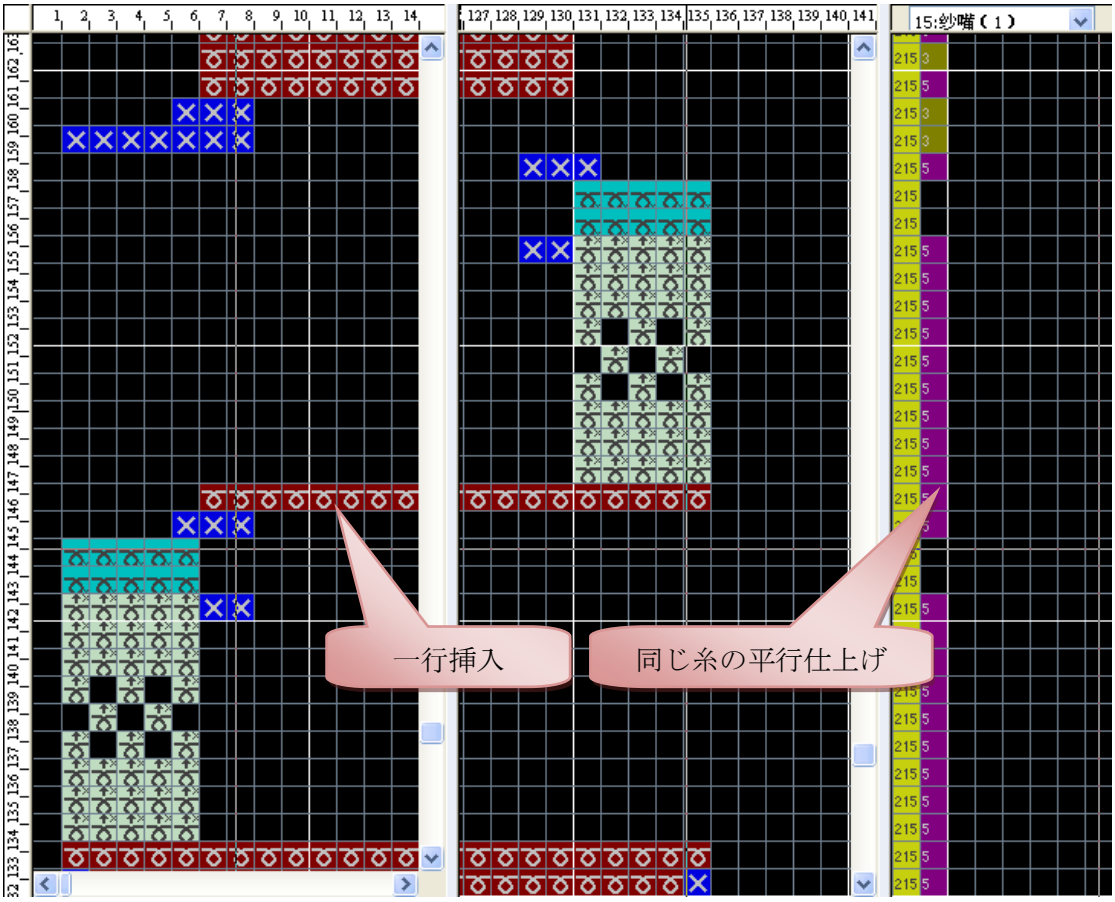
1x1 ニット：1x1 方法によるスプリット糸

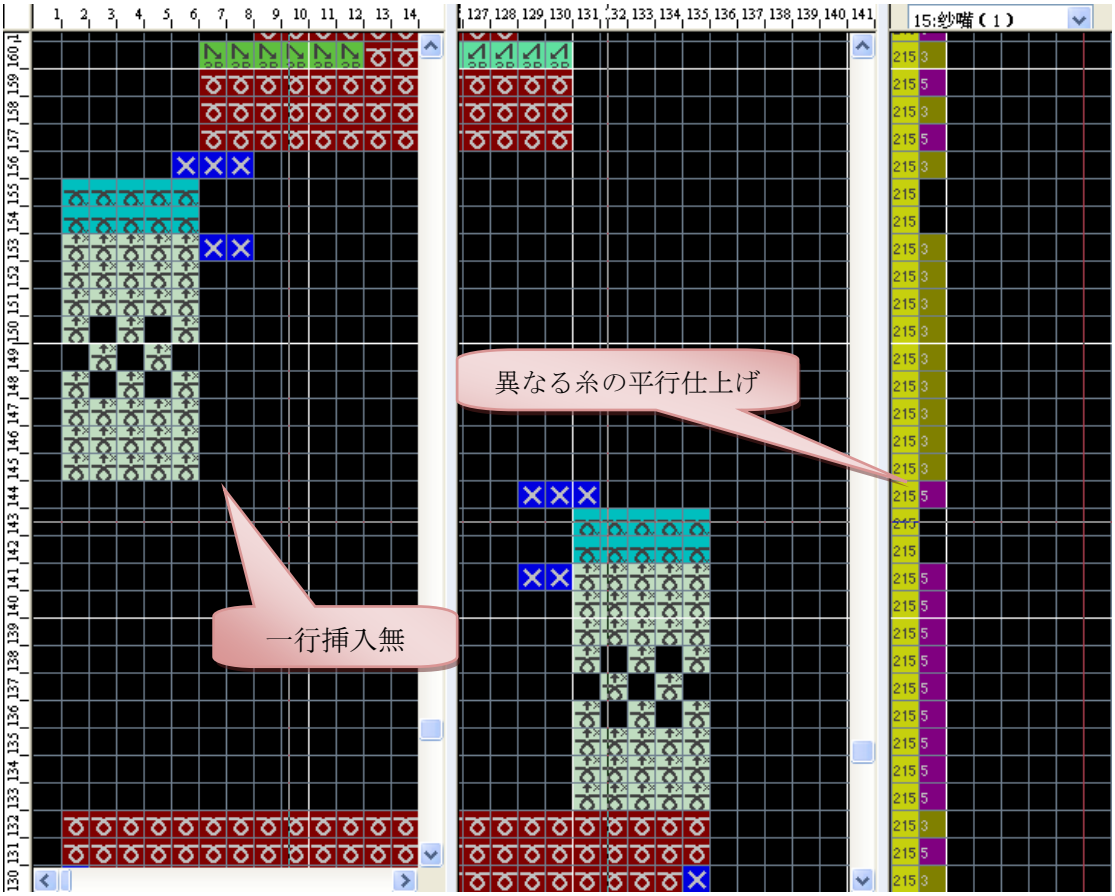
◆ 畝織の節約使用：非プル**・ボードの時に畝織は、節約機能線を使用します。**

◆ ネック中心点はネック底部の中心に位置：「パターン保留」機能に使われる場合の「パターン中心点」の座標の対応点です。

◆ 両システムのクリップ挿入行：このオプションの設定されない場合、両システムのクリップ平行仕上げの際、左右両側に糸をそれぞれ１束狭化するので、２つの平行仕上げ之の間にニット行がありません。このオプション設定後、両側平行仕上げは、糸１束として処理します。

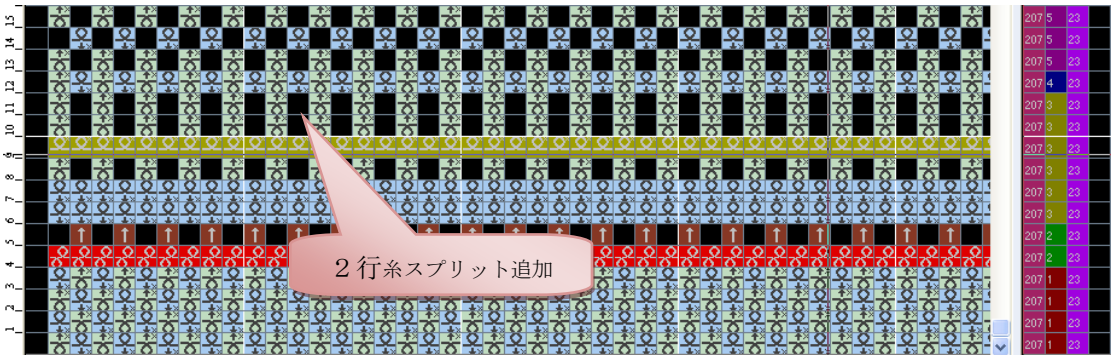
➢ 両システムのみに適用します。


15:紗噛 (1)
一行挿入
同じ糸の平行仕上げ



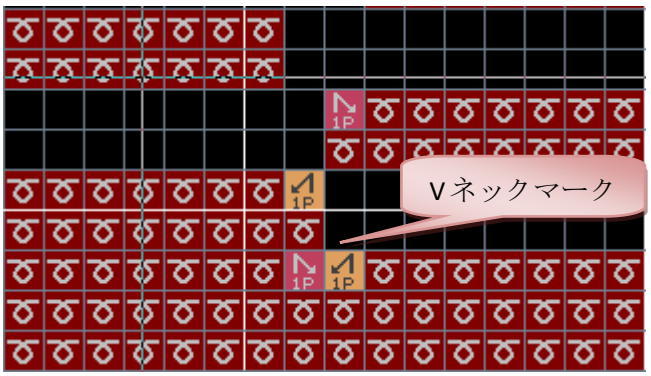
◆ スプリット糸：ある状況でスプリット糸効果がよくなるため、3 段目のスプリット糸で 2 行を追加します。

➢ 自動接続の糸スプリットのみに適用します。



◆ V ネックマーク：V ネックの開始部で 1x1 のロープ織りを追加します。

➢ 中間が 0 針の場合のみに適用します。

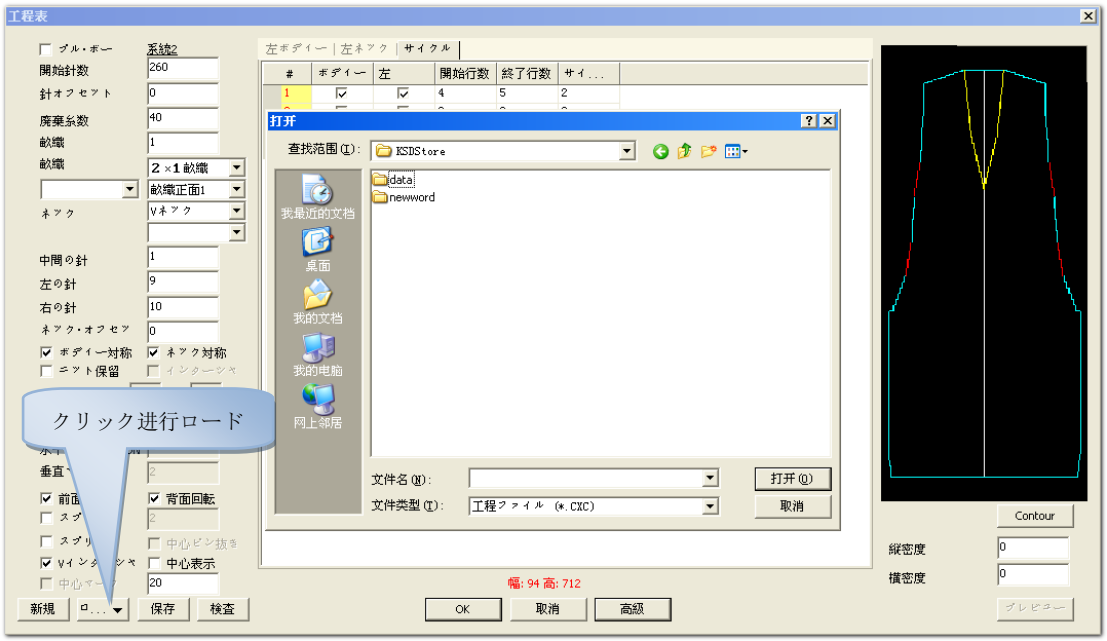


8.6 工程ビルのロード、保存

入力できた工程ビルは、保存、ロードが可能です。工程ビルの保存フォマットは、「***.CXC」です。

工程ビルのロードを下図に示します。

ロード



◆ 工程ロードのみ：ボディー、ネック、サイクル工程および基礎情報のみをロードし

ます。

◆ パラメータもロード：工程情報の他に、すべての高級パラメータ設定をもロードします。

8.6.1「易佳」工程ビルのロード

◆ 「易佳」工程ビルのインタフエースファイルの拡張子名は、「.EHX」です。

◆ 工程ビルをロードしたら、自動的に開始針数、畝織情報、対称情報、針保留情報、工程データ等を書き込みます。

◆ ロード後、「検査」押しボタンにより、基礎情報をチエックします。

◆ ファッション等の特殊工程について、2 次回修正のために、パターンまで輪郭図を形成することができます。

◆ 「易佳」工程ソフトウエアは、11570 バージョンから、このインタフエースを支持し、具体は、会社ウエブサイト www.chaoyuetech.com までお問い合わせ下さい。

8.6.2「桜」工程ビルのロード

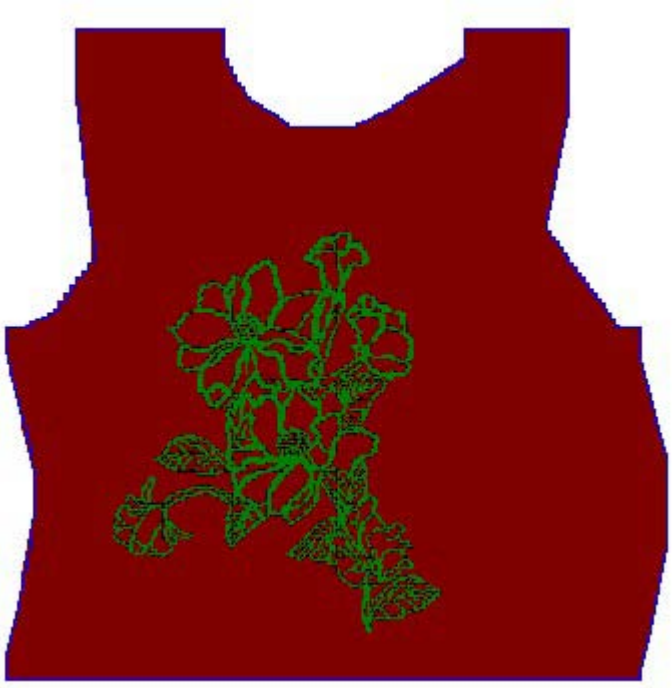
◆ 「桜」工程ビルのインタフエースファイルの拡張子名は、「.HQF」です。

◆ 工程ビルをロードしたら、自動的に開始針数、畝織情報、対称情報、針保留情報、工程データ等を書き込みます。

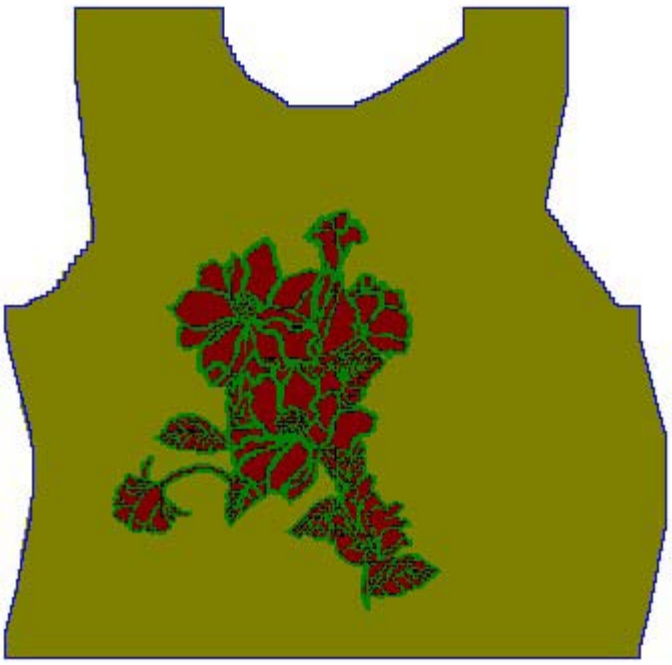
◆ ロード後、「検査」押しボタンにより、基礎情報をチエックします。

◆ 「桜」工程ソフトウエアは、3.0 バージョンから、このインタフエースを支持し、具体は、上海双九公司のウエブサイト www.two-nine.com または携帯電話 13681762084、15102159961 までお問い合わせ下さい。

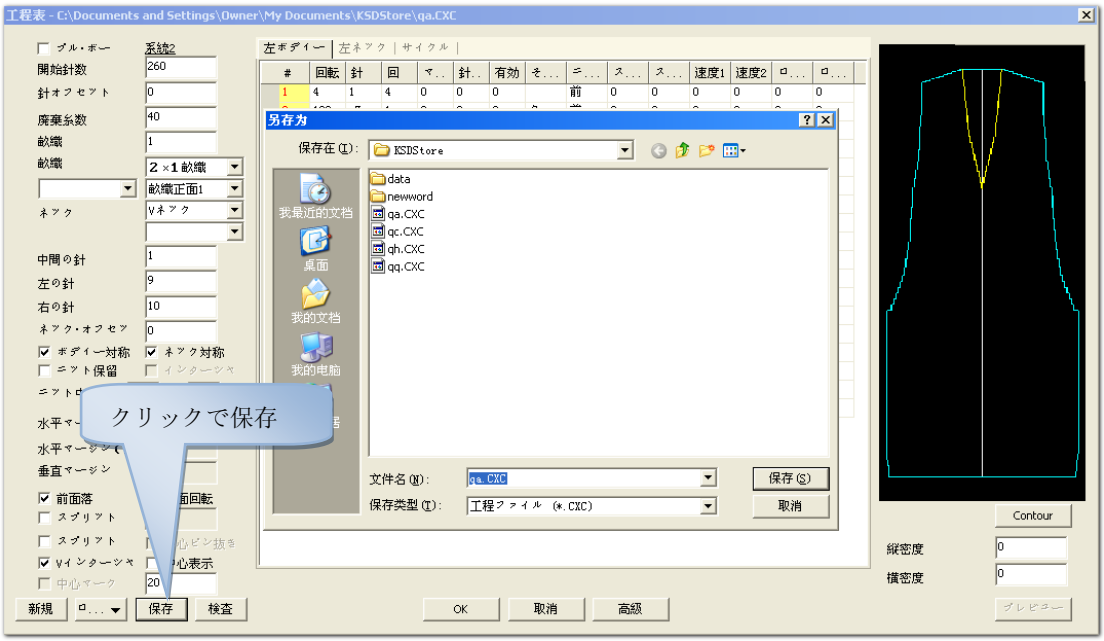
◆ なお、「.HQB」インタフエースファイルは、保留しているパターン図形ですが、ユーザは、工程ソフトウエアに、パターンを設定しておくことが可能です。



◆ なお、「.HQI」インタフエースファイルは、保留しているインターシア図形ですが、ユーザは、工程ソフトウエアに、インターシアを設定しておくことが可能です。

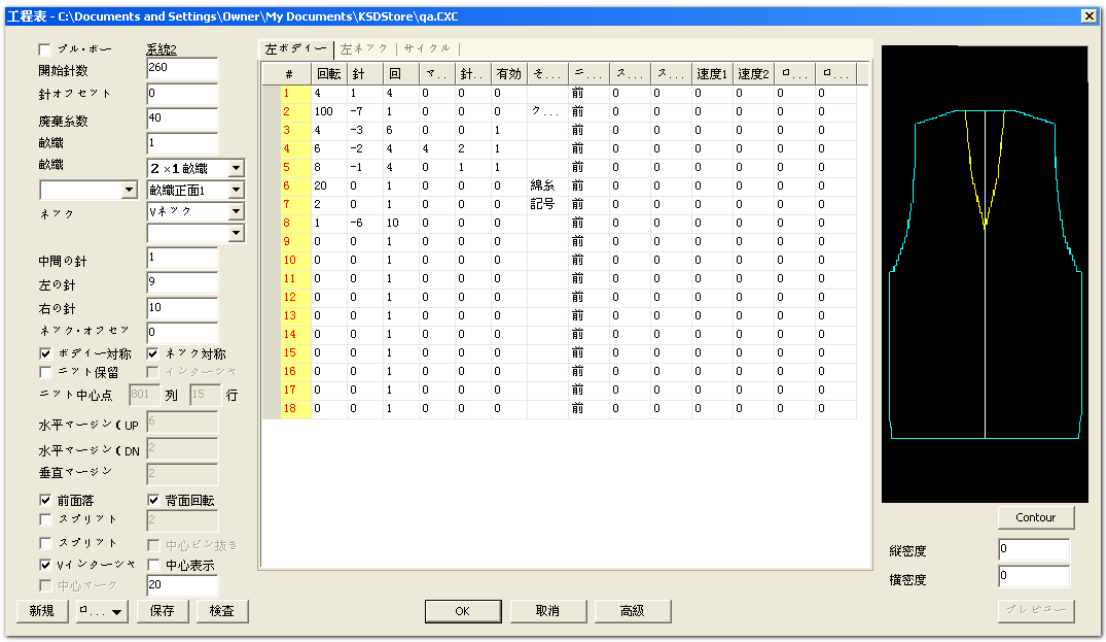


保存



8.7 工程ビルの新規作成

新規作成押しボタンをクリックして、新しい工程ビル入力表が現れます。



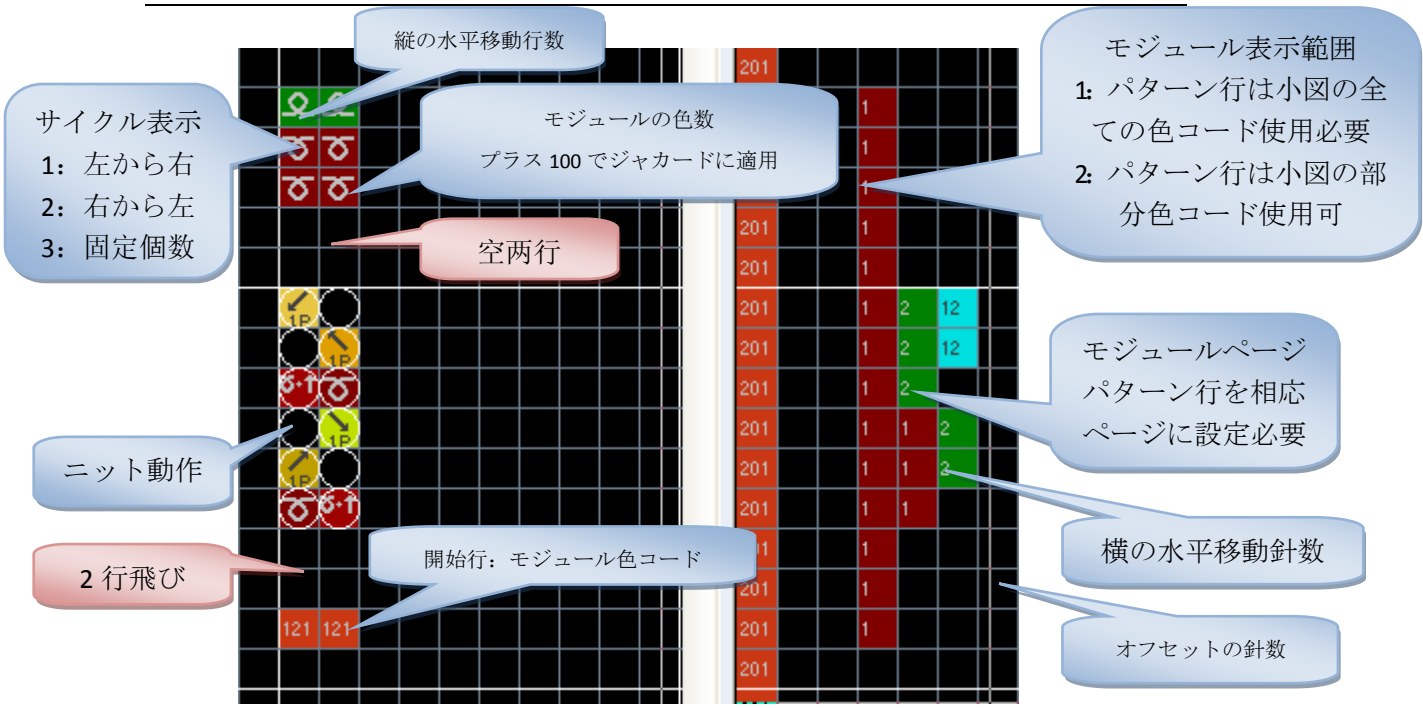
新規作成の際、すべての工程ビル情報とも、デフォルト値と設定されるので、注意して下さい。

9. 小図作成

ユーザは、パターンにおいて、小図モジュールに関する情報を設定することができます。その使用ルールは、下のとおりです：

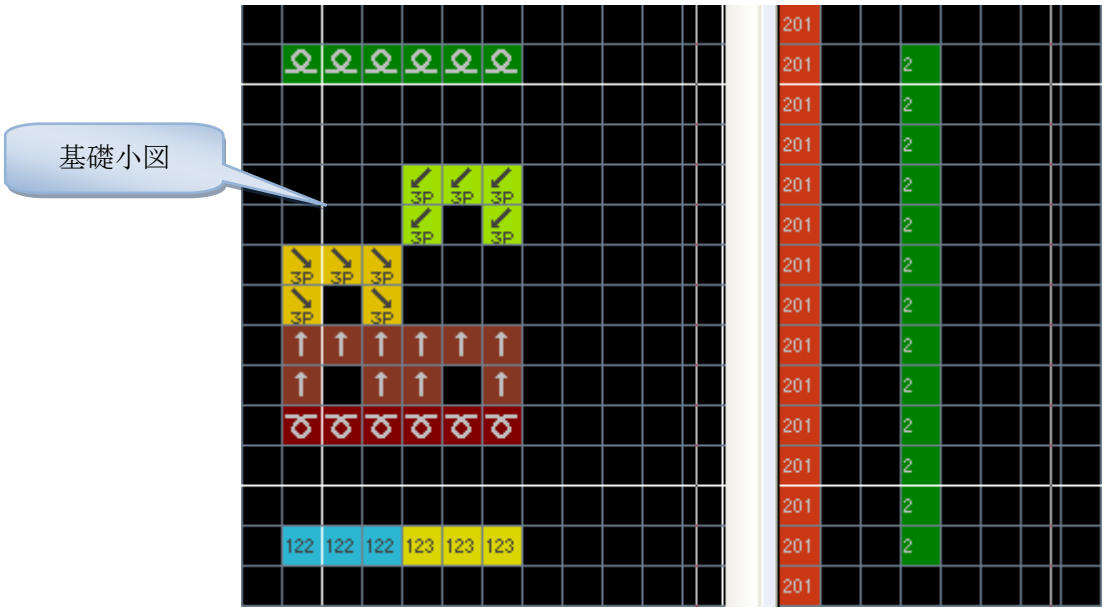
- 現在パターンの終了行の上部のいずれの行から、定義の必要な色を書込みます。その色コードは 120～183 で、ユーザマイクロと一致しなければなりません。
- 上に 2 行を飛んで、第 3 行から、具体的な動作情報を定義します。
- すべての動作を定義したら、上に 2 行を飛んで、ユーザの定義する色数を書き込み、色コードで示します。
- 更なる上の 1 行にサイクルマークを書き込み、色コードは 1～3（ロックの場合、書き込まなくてもよいが、すべてか書き込まないとデフォルトは 1 です）とします。
- 以上より更なる上の行で縦の水平移動数を書き込み、色コードで示します。(縦の水平移動が不要の場合、書き込まなくてもいい)
- L201 においてモジュール表示、モジュールページ、横の水平移動、オフセットの針数を設定します。(不要の場合、書き込まず)。
- 他パターンパラメータを設定します。

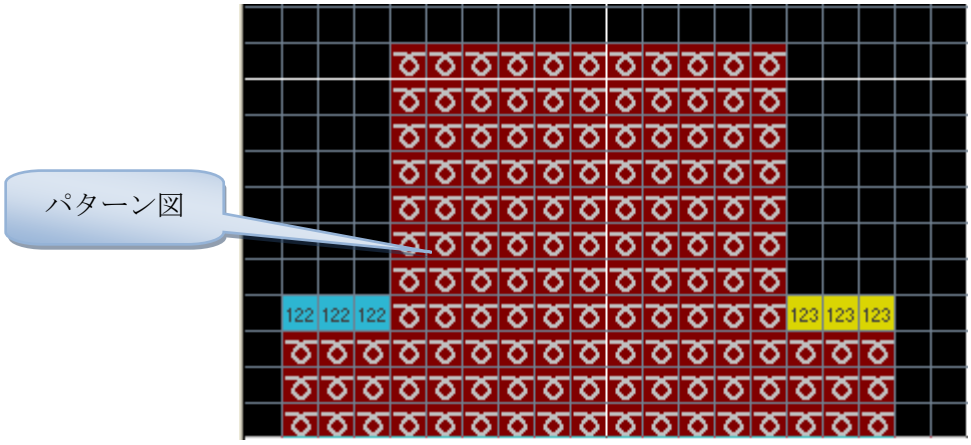
小図モジュールの定義を下図に示します：



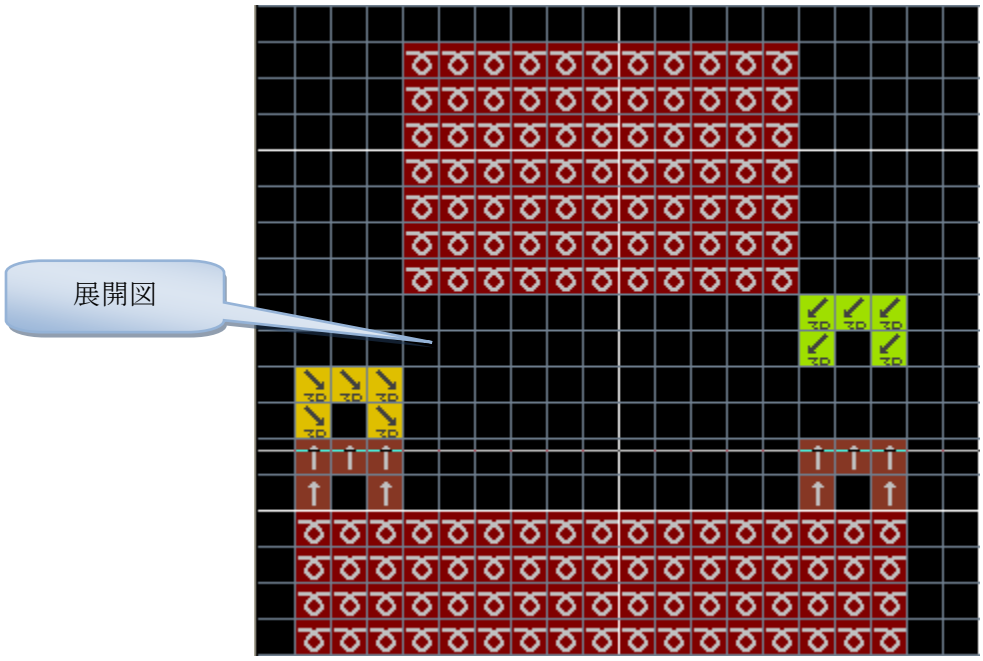
- 小図モジュールは少なくとも開始行、ニット動作、モジュールの色数、モジュール表示があります。
- 縦の水平移動および横の水平移動は、普通、平行仕上げの小図モジュールに用いられます。
- ユーザマイクロは、ただ小図の 1 つの簡単な示し方だので、全てのユーザマイクロは、小図への転換により表されることができます。
- ユーザマイクロと小図モジュールは同じ行で使用不能です。
- 小図のニット行に関して機能線パラメータ値を設定しない時、パターンでの相応するパラメータ値を使用します。
- 小図作成の前に小図の規律、つまり最小サイクルユニットを調べる必要があります。
- 0 号色は、小図の展開処理に介入しません。
- オフセットの針数とサイクル表示（1、2）の組み合わで右又は左向きのオフセットかを示します。

9.1 基礎小図

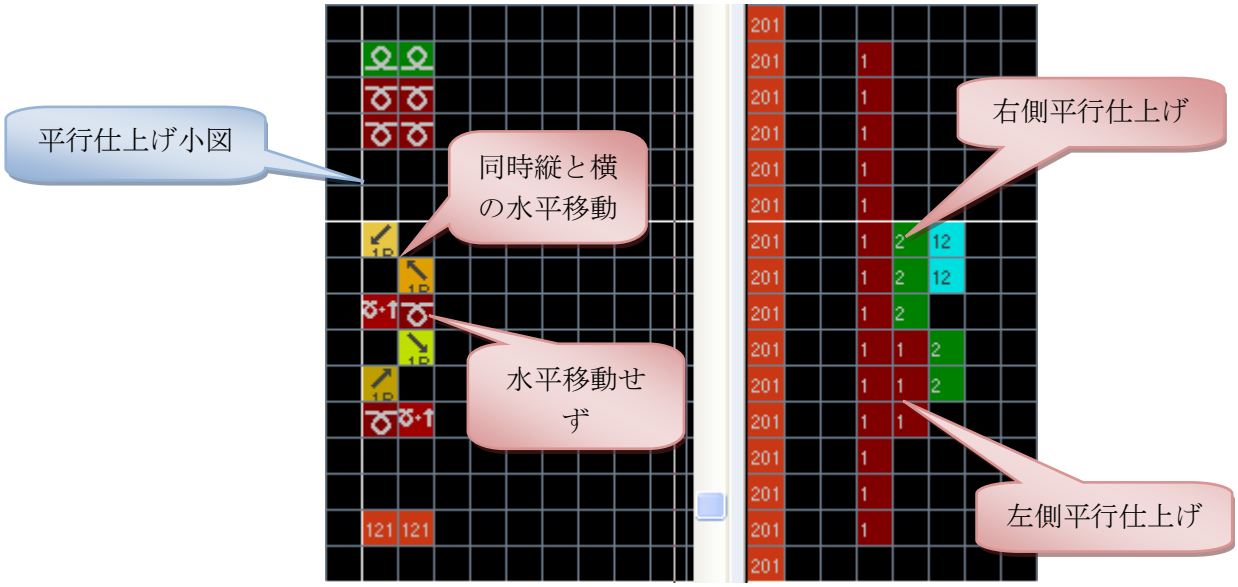




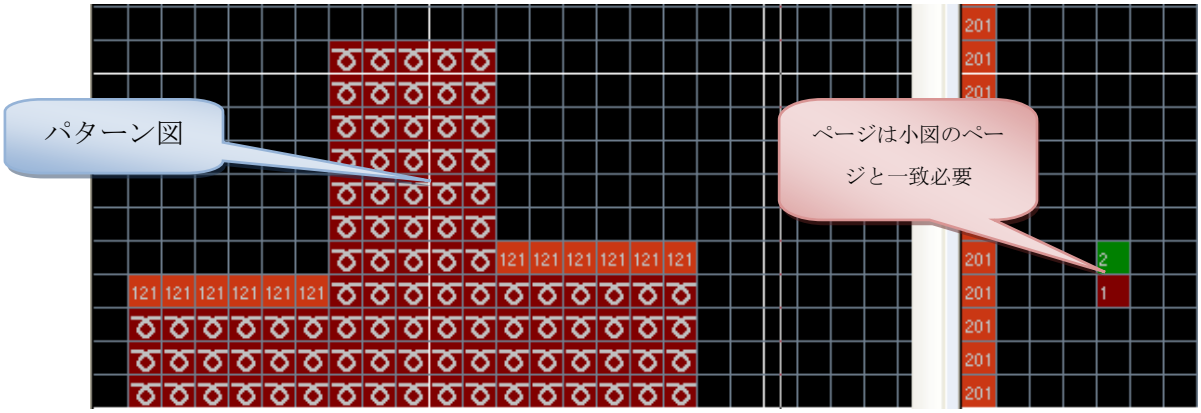
「横編機→テンプレート→展開パターン」の機能により、次のような本格なニット図が見えます。



9.2 平行仕上げの小図（1）

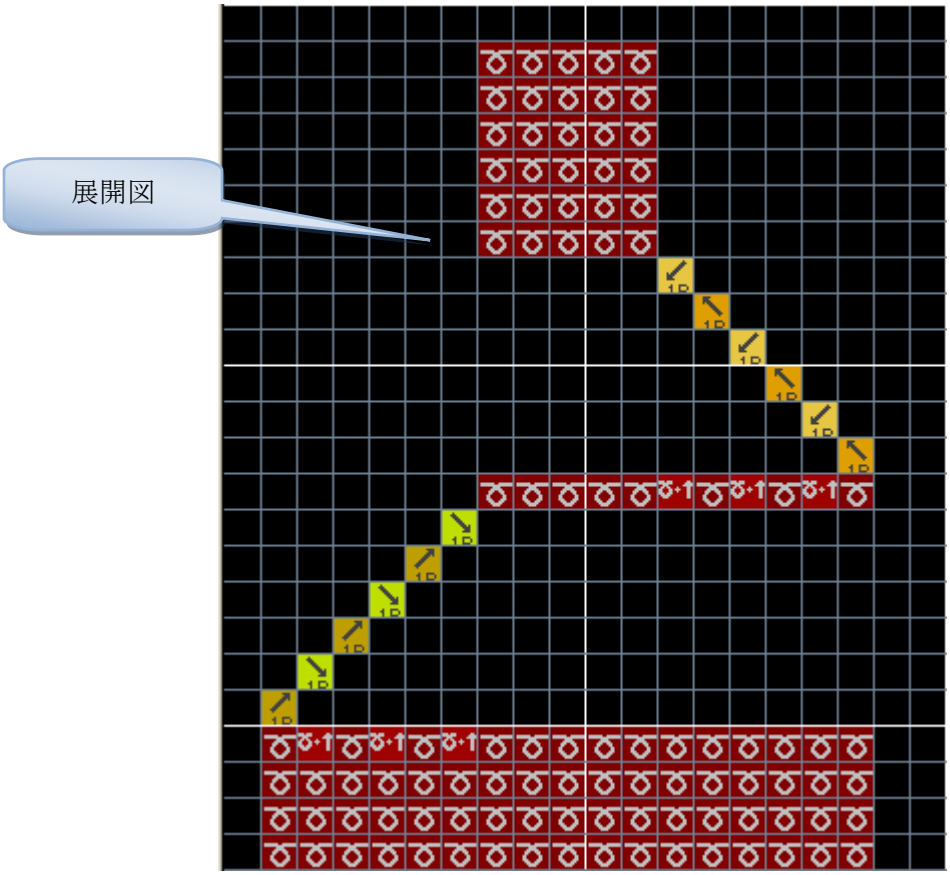


◆ 横の水平移動機能線を設定しない場合、縦の水平移動設定は无效になり、ただサイクル展開を実行します。



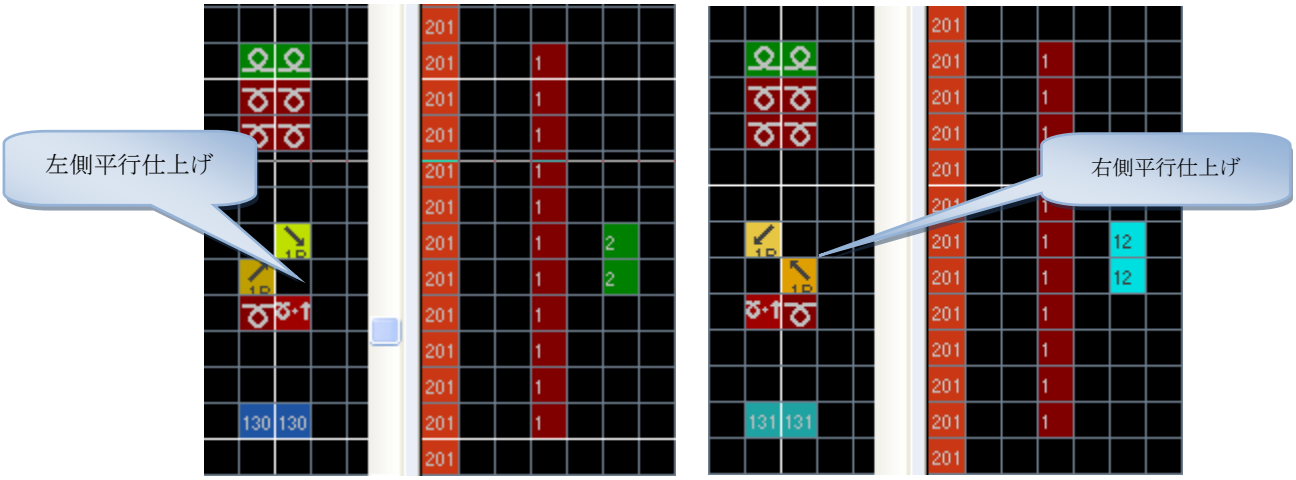
◆　平行仕上げの順番が左側あるいは右側からですかについては、ユーザーは自己で確定します。

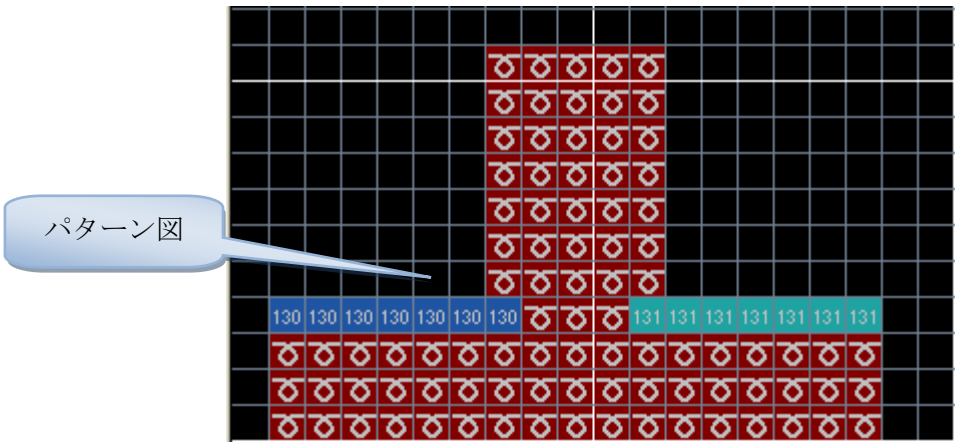
「横編機→テンプレート→展開パターン」の機能により、次のような本格なニット図が見えます。



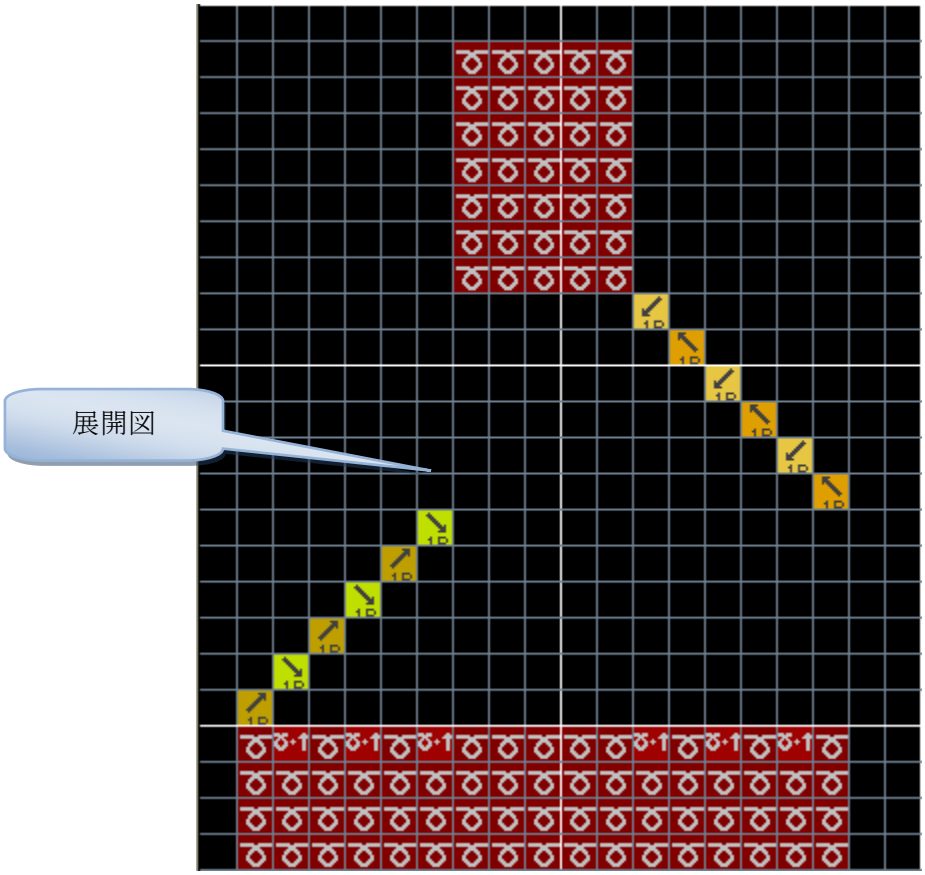
9.3 平行仕上げの小図（2）

上図の平行仕上げは、１行でできたものではないが、次に示すのは、１行で平行仕上げの例です。





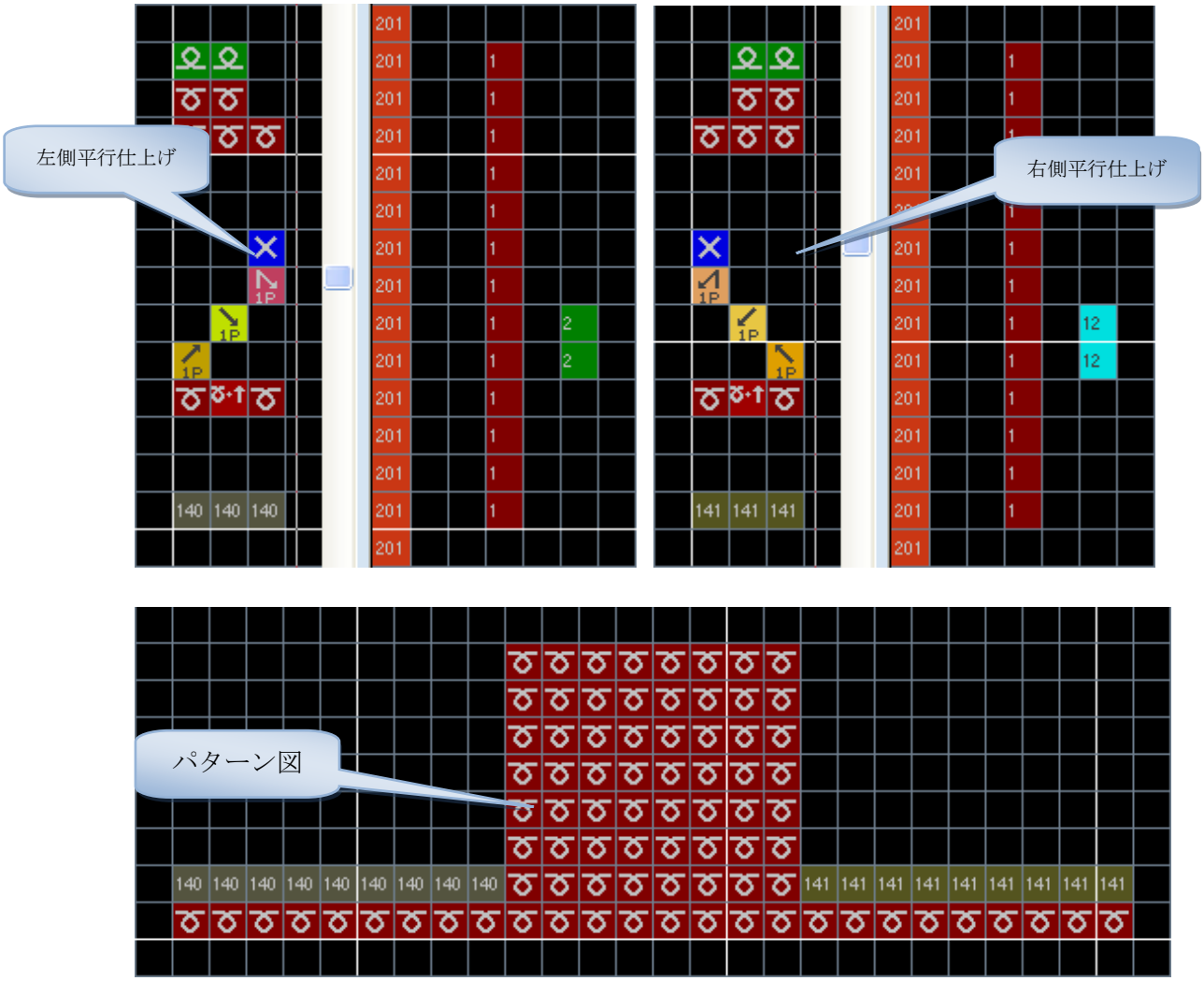
「横編機→テンプレート→展開パターン」の機能により、次のような本格なニット図が見えます。



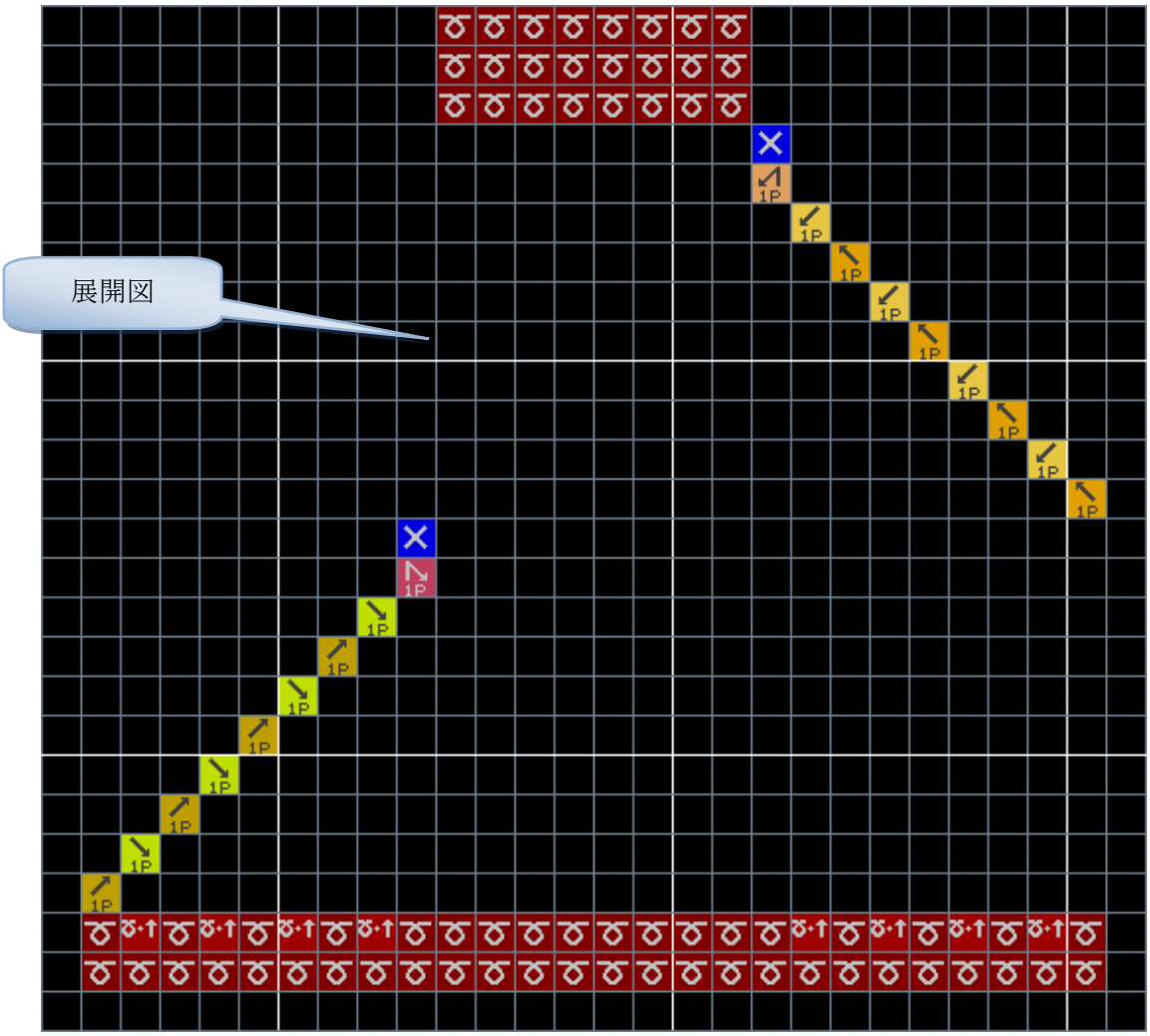
◆ デフォルトは、まず左側それから右側で平行仕上げを行うものです。

9.4 平行仕上げ小図（3）

上図は、平行仕上げでの狭化針数が偶数のものです。奇数の場合、水平移動針の上に１針で固定する狭化方法があり、その小図での固定色コードは、水平移動の結果により移到します。具体は、次の例を参照してください。

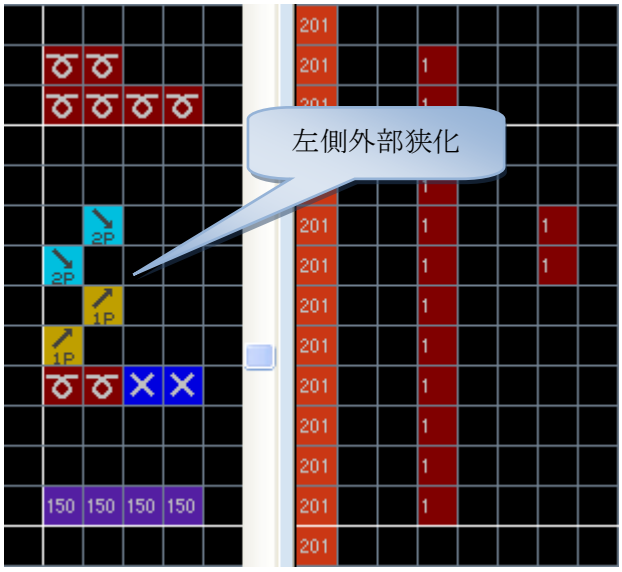


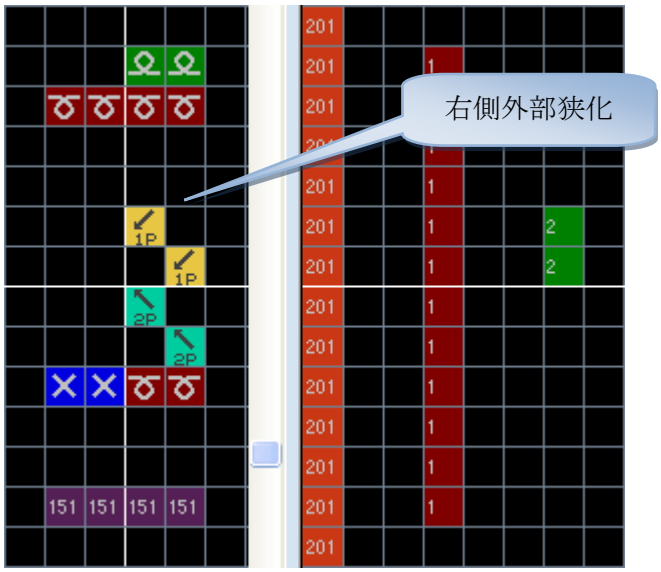
「横編機→テンプレート→展開パターン」の機能により、次のような本格なニット図が見えます。



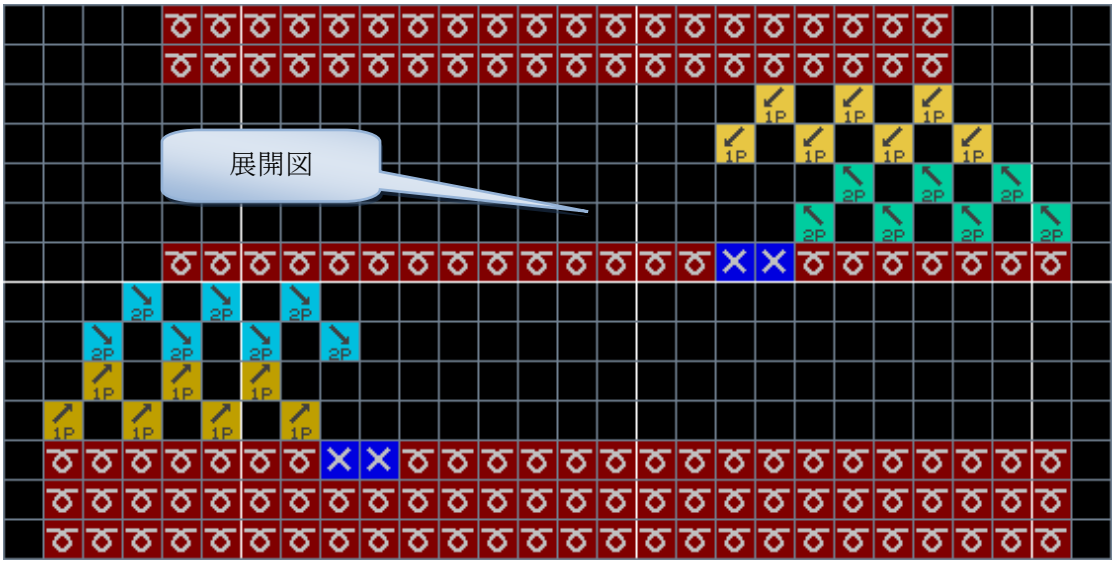
9.5 オフセット針数のある小図

オフセット針数は、普通外部狭化の場所に用いられ、サイクル表示と組合せられて適用されます。





「横編機→テンプレート→展開パターン」の機能により、次のような本格なニット図が見えます。

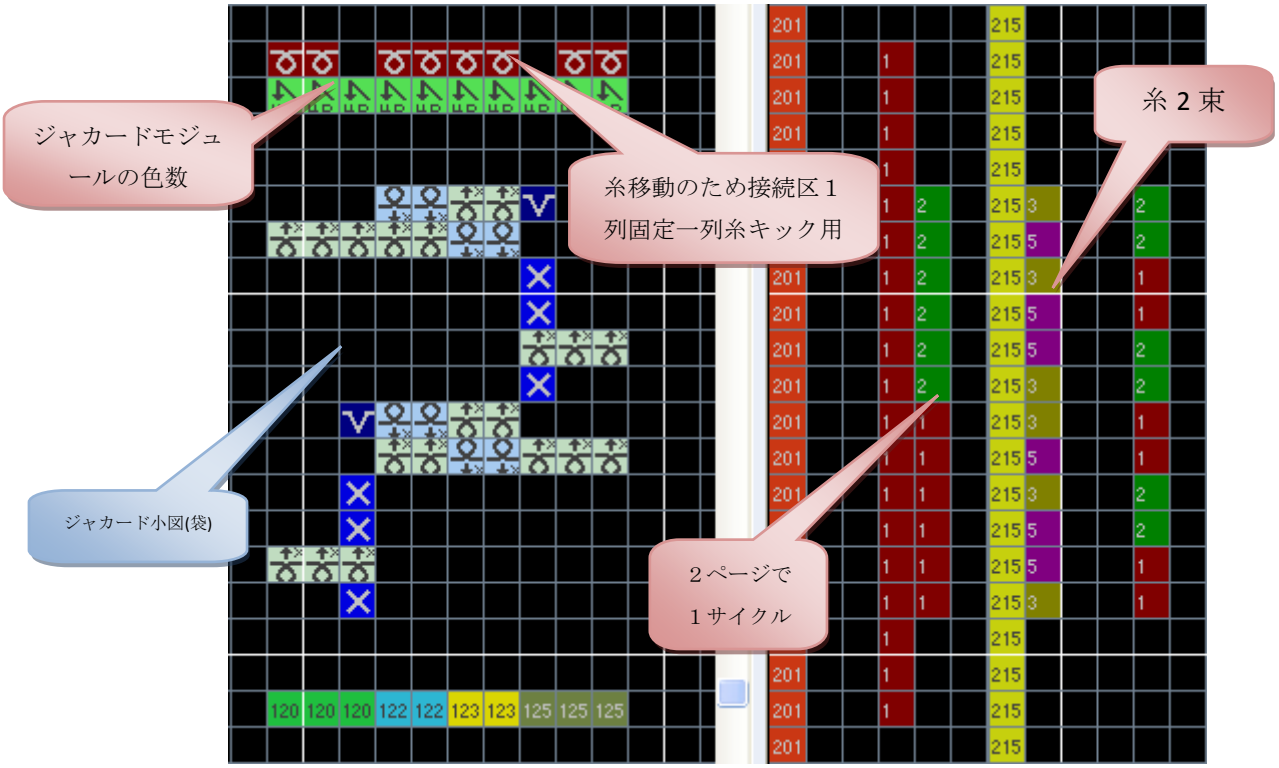


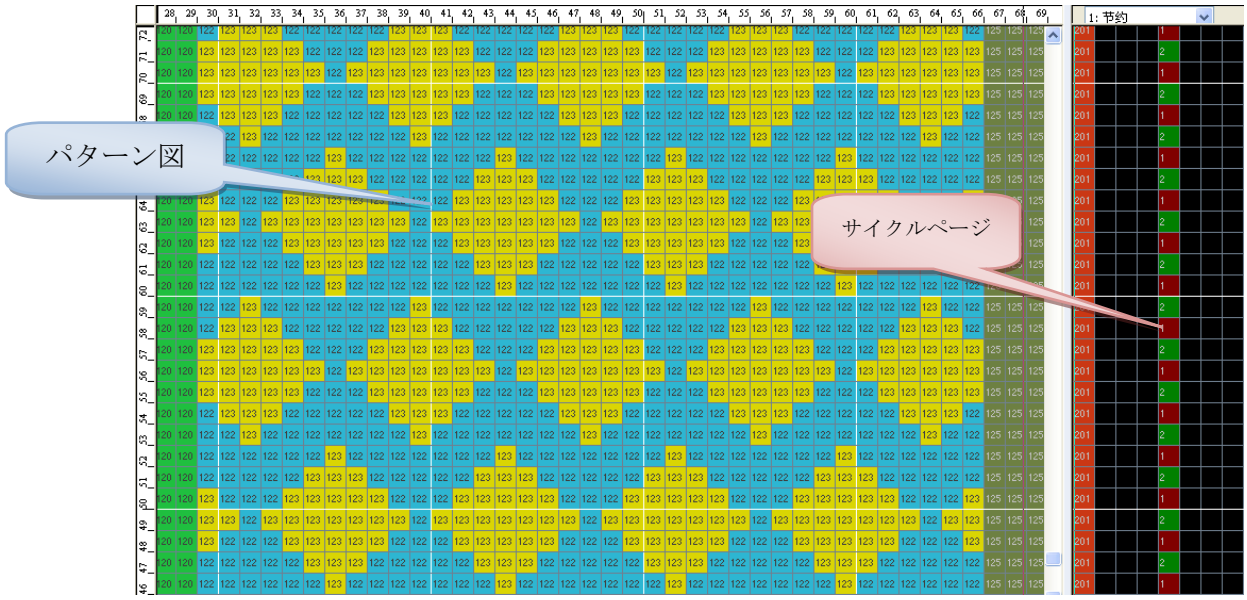
9.6 片面ジャカード付けの小図

◆ 一般的に言えば、上下行の位置合わせの必要な小図は、ジャ

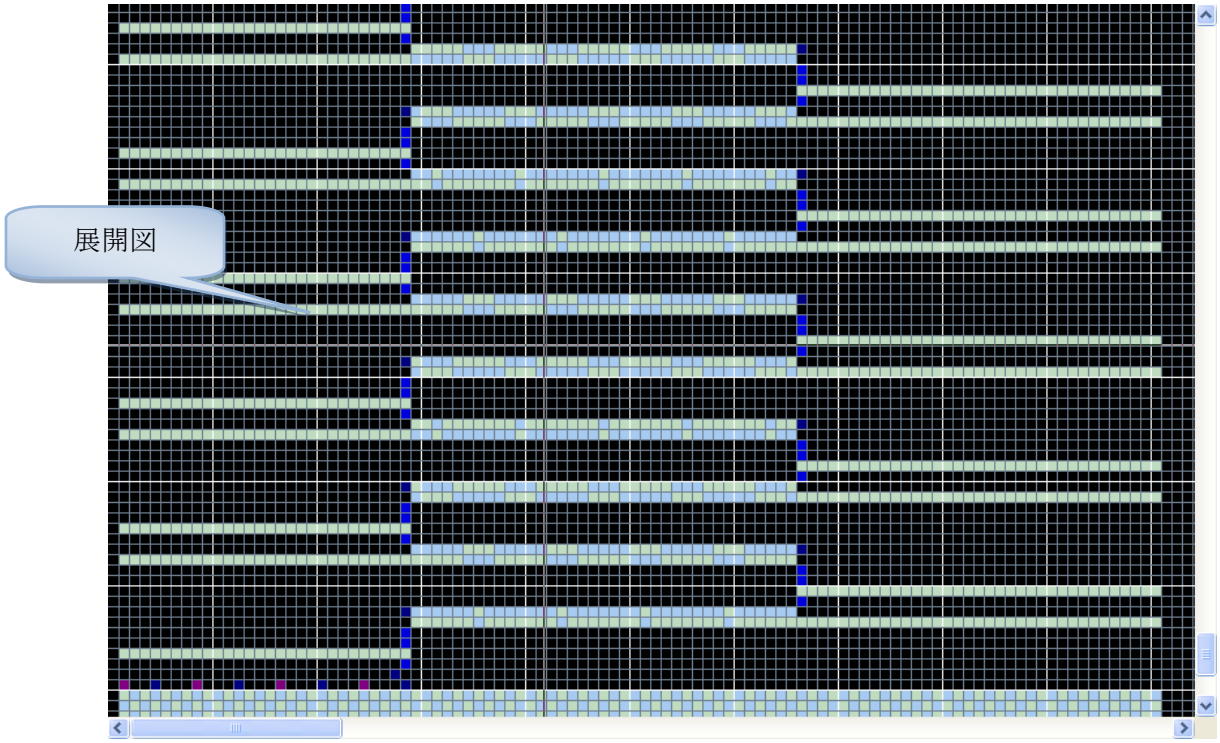
カード小図と定義されます。

- ジャカードの小図について、小図モジュールの色数値に 100 を加えます。例えば、小図色コード数が 4 であれば、書き込み内容は 104 です。
- ジャカード範囲の全ての小図色コードの個数は等しい。
- ジャカードと関係がある糸は、まずジャカード範囲以外に移動必要。
- 小図で 1 つの糸サイクルを完成しなければなりません。よって、小図できた後、糸、CNT とも最初位置に戻ります。
- 片面とジャカード接続エリアの糸処理を注意して下さい。
- ジャカード部の前後ニットは、ジャカードの要求する規律により書き込まれます。





「横編機→テンプレート→展開パターン」の機能により、次のような本格なニット図が見えます。

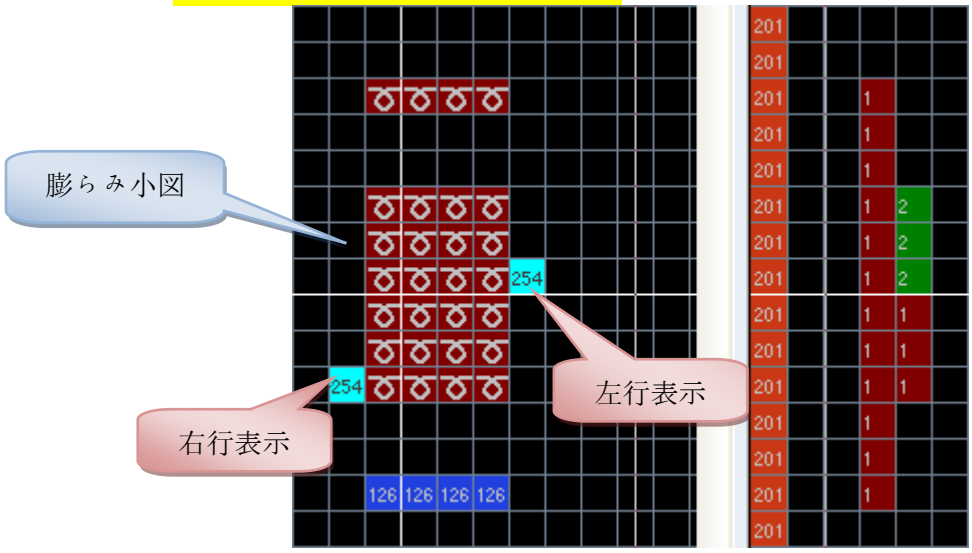


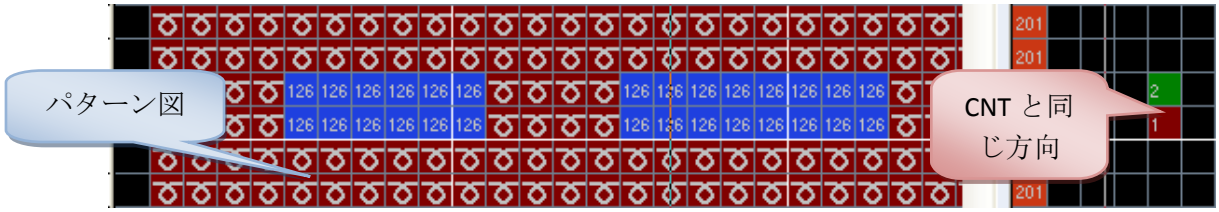
9.7 膨らみ小図

- 膨らみ小図のために、小図ニットの１行目外面に１針の 254 号色コードを追加します。
- 左側での追加により、パターンは右へ展開します。
- 右側での追加により、パターンは左へ展開します。

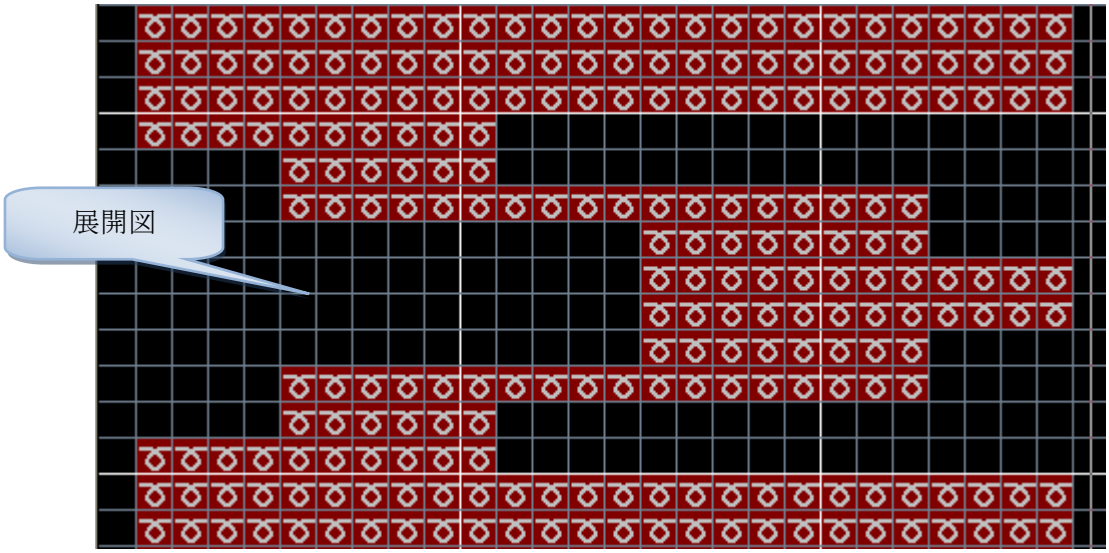
◆ 一般的に第１ページは CNT 右行のニット行、第２ページは CNT 左行のニット行に用いられます。

◆ 仅支持一个色コード的小図。





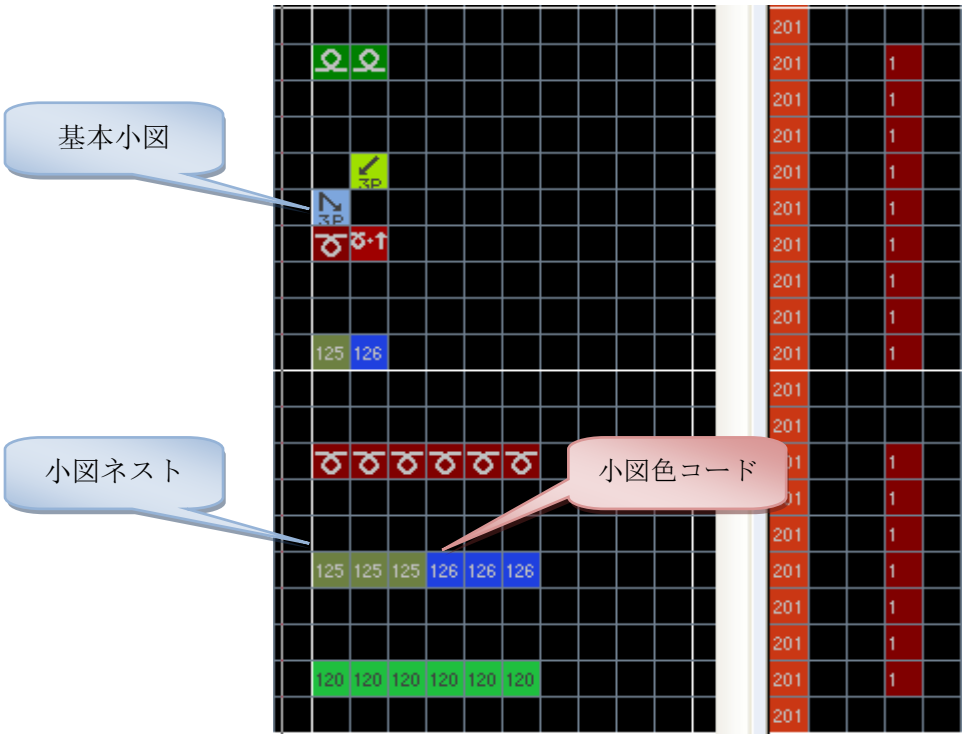
「横編機→テンプレート→展開パターン」の機能により、次のような本格なニット図が見えます。

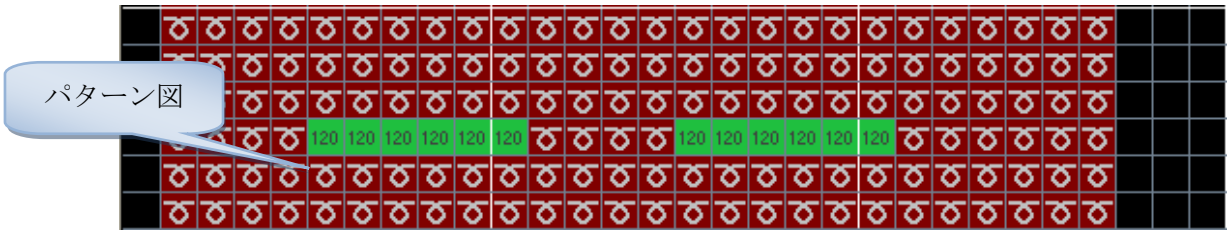


9.8 小図ネスト

◆ 小図には、小図色コードのネストを支持します。

◆　最大５層ネスト可能。

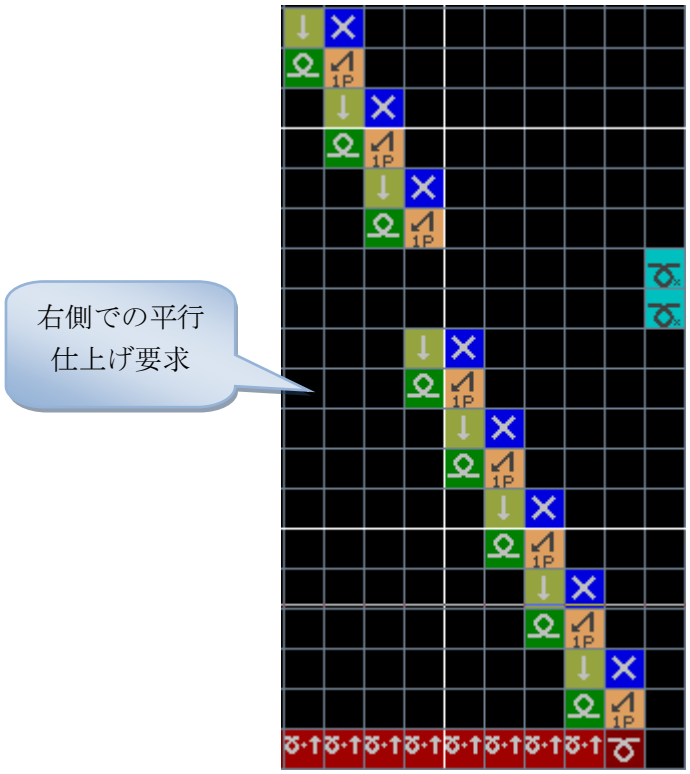




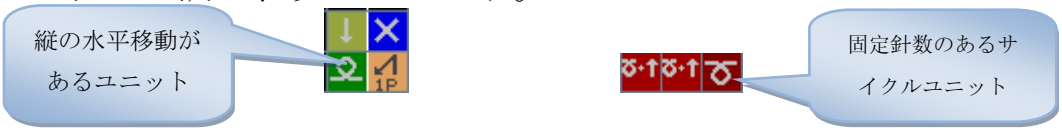
「横編機→テンプレート→展開パターン」の機能により、次のような本格なニット図が見えます。

9.9 ネスト小図の分解作成過程（例）

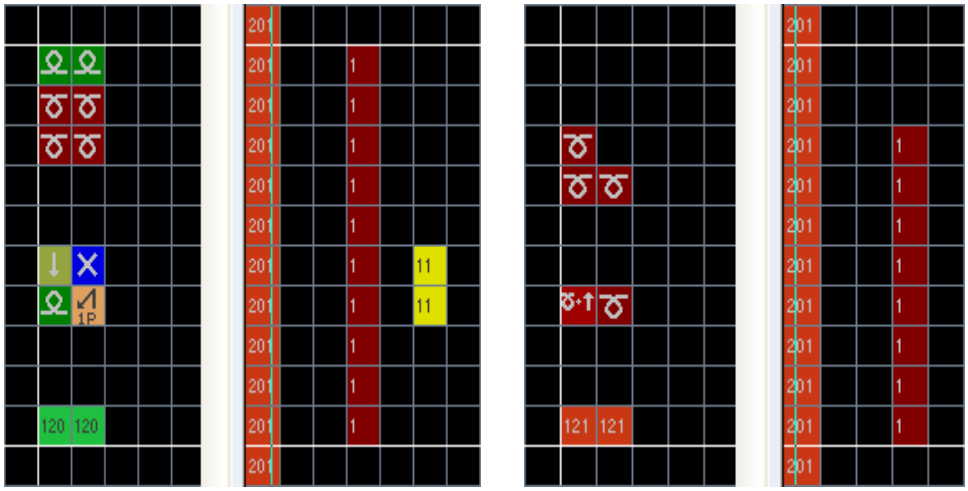
◆　次は、平行仕上げの小図を例として、具体的な作成方法を説明します。



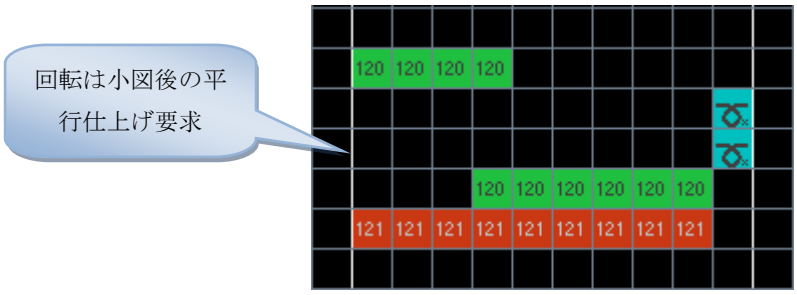
◆　手順１、まずこの図において、狭化針数と関係がある最小ユニットを調べ、次は２つです。



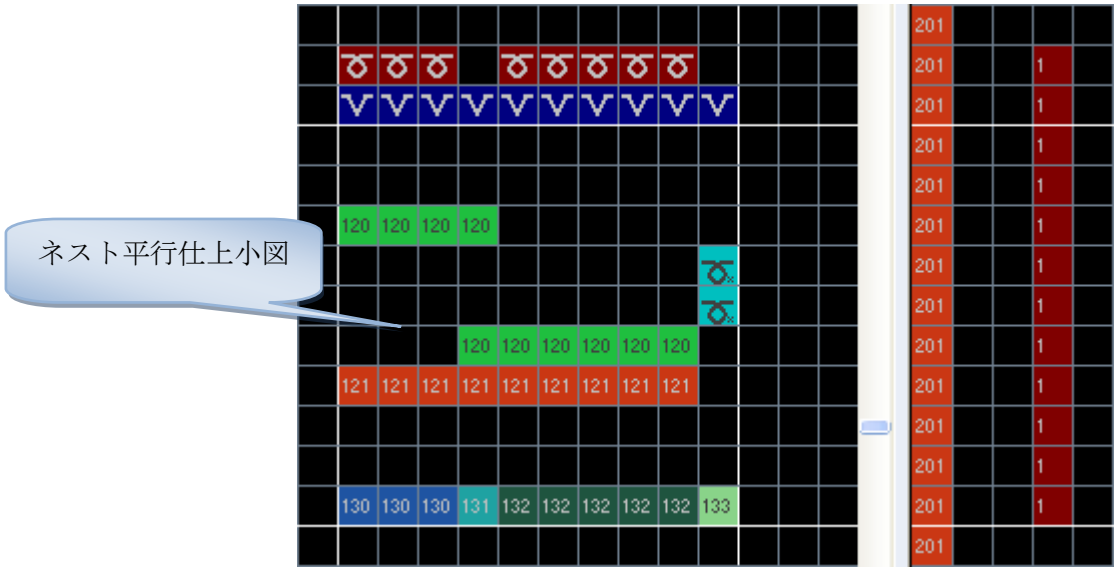
◆　第二歩、この２つの基本ユニットの小図作成



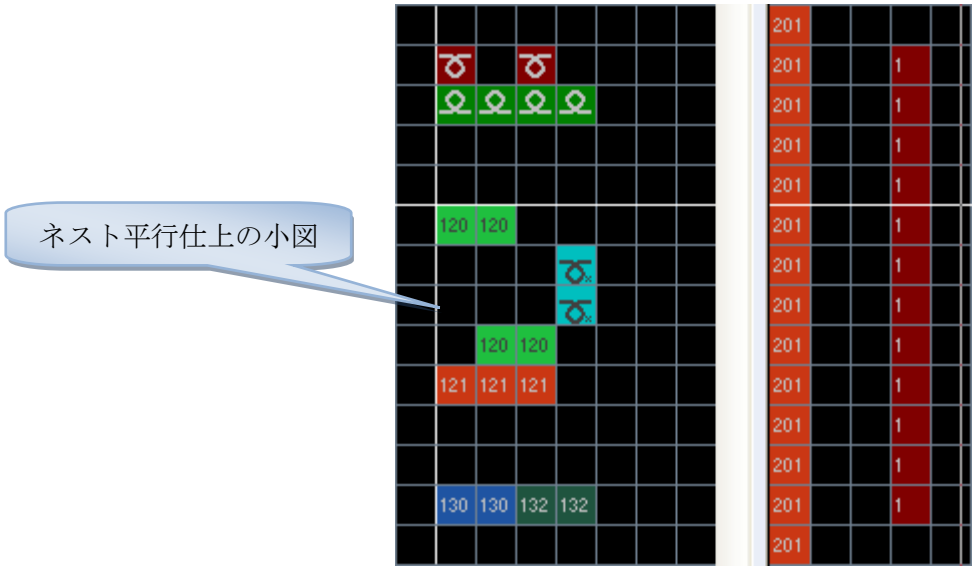
◆　手順 3、作成できた小図を最初の平行仕上げのある図にネストして、無駄を除いだ需要図を次に示します。



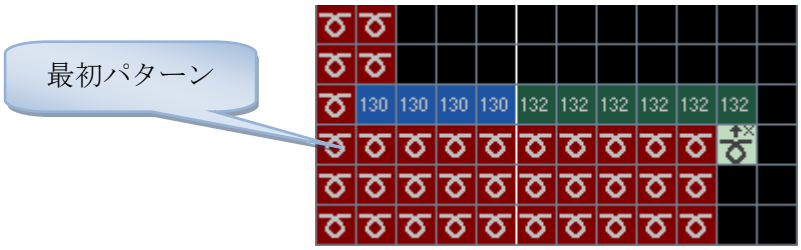
◆ 手順 4、この図を小図に変えます。



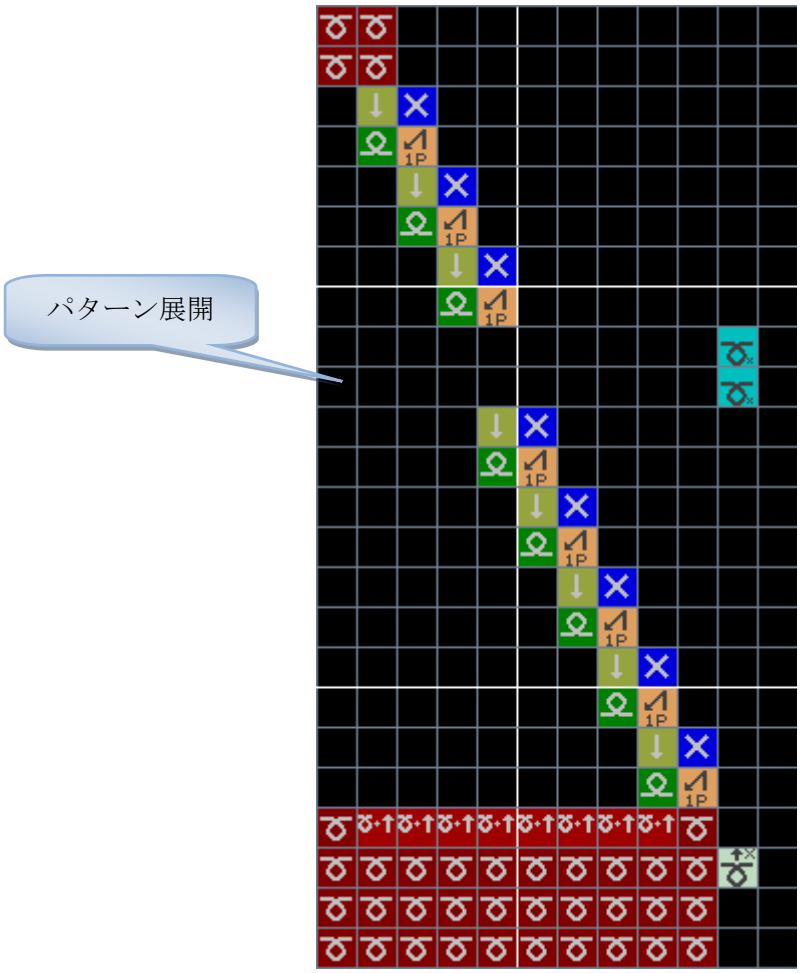
◆ 第五步、前述した小図のサイクル針数を合弁し、また単独的に現れる 131、133 色コードを 130、132 色コードまで固定可能です。



◆ 手順 6、最初パターンにおいて、この平行仕上げ小図の色コードを使用します。

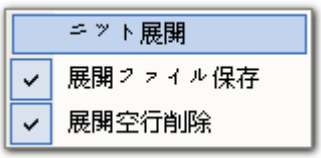


◆　手順 7、パターンを展開した後、最終ニット図が我々の要求を満たすかをチェックします。



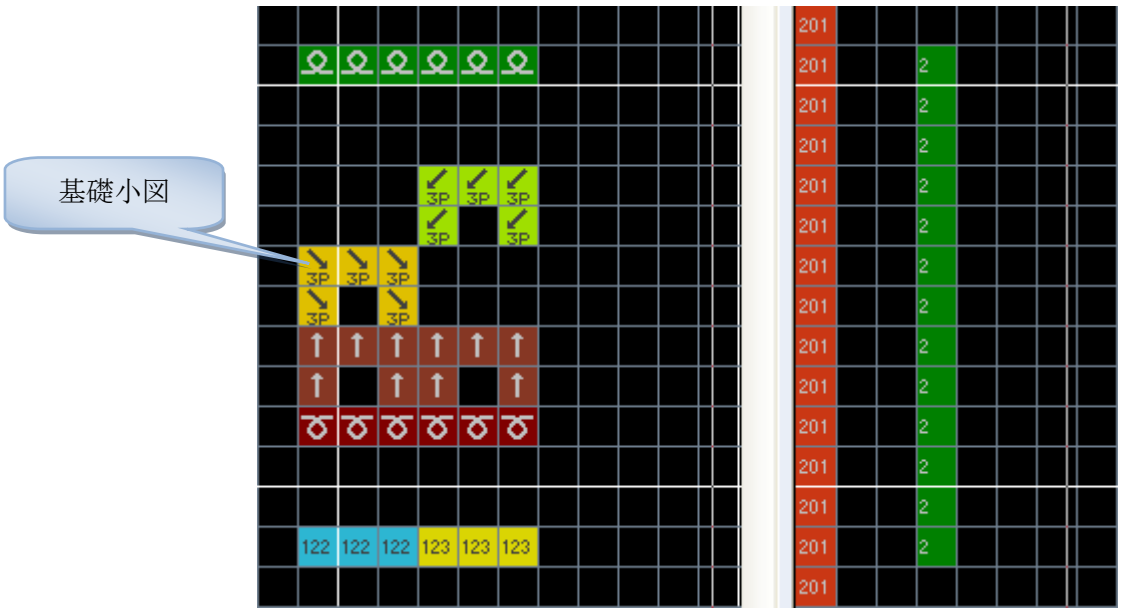
◆　手順８、展開図を確認した後、「手順２」、「手順５」の作成できた小図に戻り、対応する機能線値を書き込んで済みます。

9.10 展開小図の空行削除



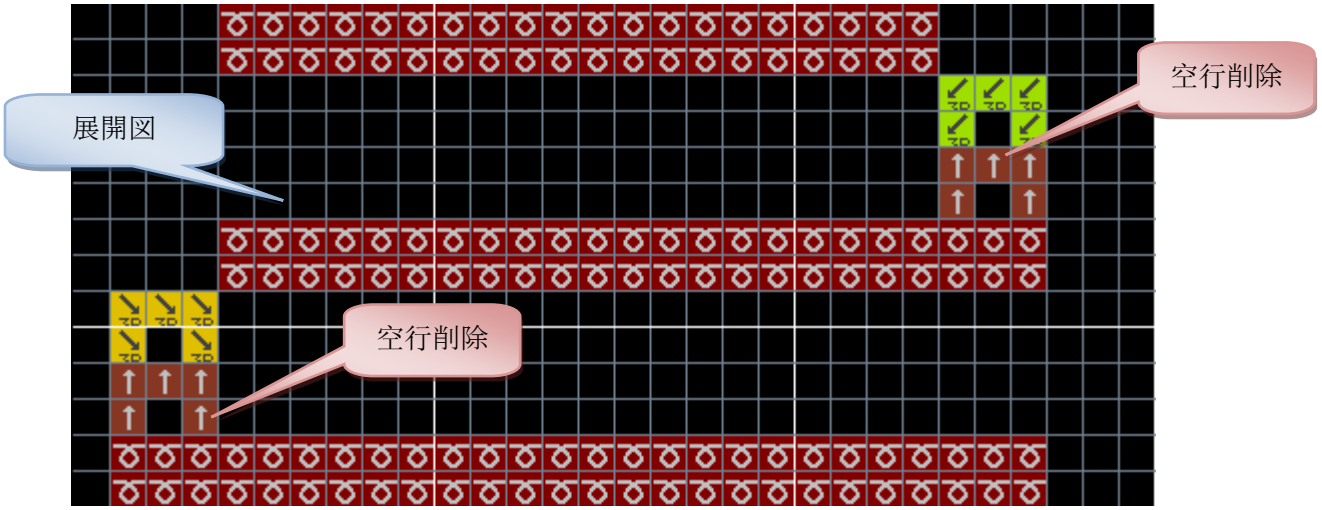
◆　展開ファイルの保存は設定が必要です。さもなくば編集には問題があります。

◆　小図が展開された後、空行があれば、「展開小図の空行削除」のスイッチにより削除可能です。

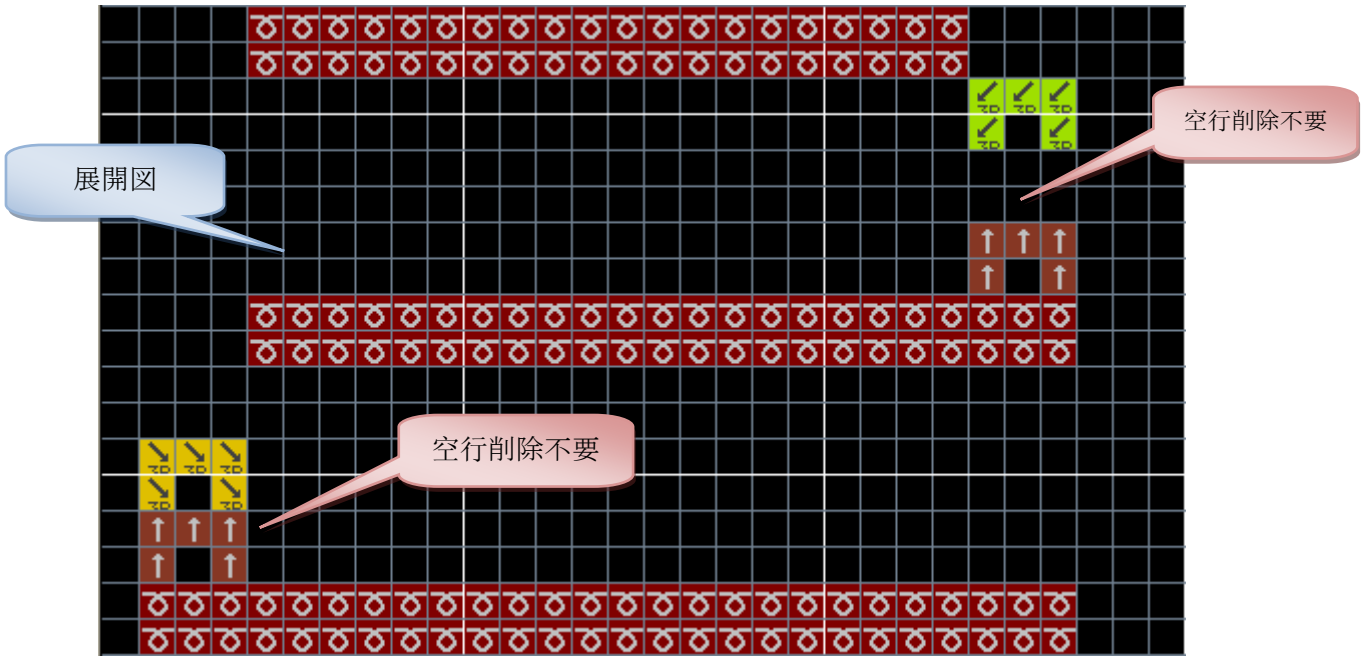


「横編機→テンプレート→展開パターン」の機能により、次のような本格なニット図が見えます。

➢　「展開小図の空行削除」スイッチの設定



➢　取消「展開小図の空行削除」スイッチ。



◆ 実際の状況に応じて、スイッチを設定する必要があります。

9.11 小図保存

◆ 右ボタンメニューの「テンプレート→保存」の機能により小図を保存します。
◆ 保存する前に小図の範囲をマーキングします。
◆ 保存の際、「∨」で「機能線含むか」を選定するように注意して下さい。
◆ 保存した後、「テンプレート→ユーザ定義→その他→導出」の機能により、ユーザ定義によるテンプレートを保存します。よって、システムのアップグレード後にカバーされることを防ぎます。
◆ 「テンプレート→ユーザ定義→その他→導入」の機能により、保存しているテンプレートファイルをシステムまで導入可能です。

9.12 小図編集

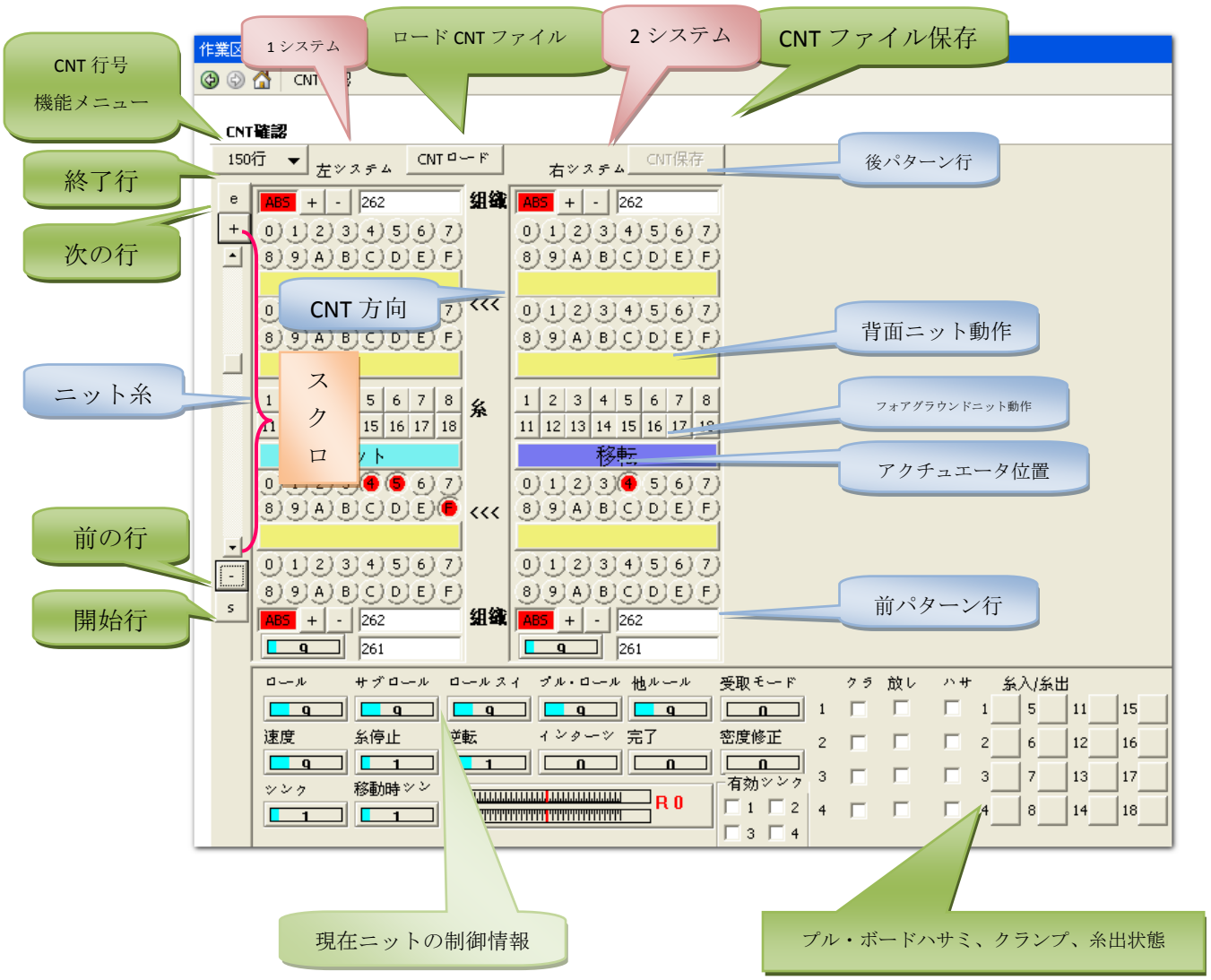
◆ 編集の際、選択は、最初の BMP パターンのファイル名です。
◆ 小図を含むパターンファイルは、編集ウィンドウに「_EXP」の拡張子付きの同じ名のパターンファイルが現れます。この _EXP のパターンファイルは、picasso1.0 によりオープン、修正、使用可能です。

10.ワークエリア

この機能は、形成できた動作ファイルが完備しているかどうかを調べるためのものです。例えば、画板の行号、糸号、動作、ハサミ、支援資料等。また需要に応じて、修正可能です。

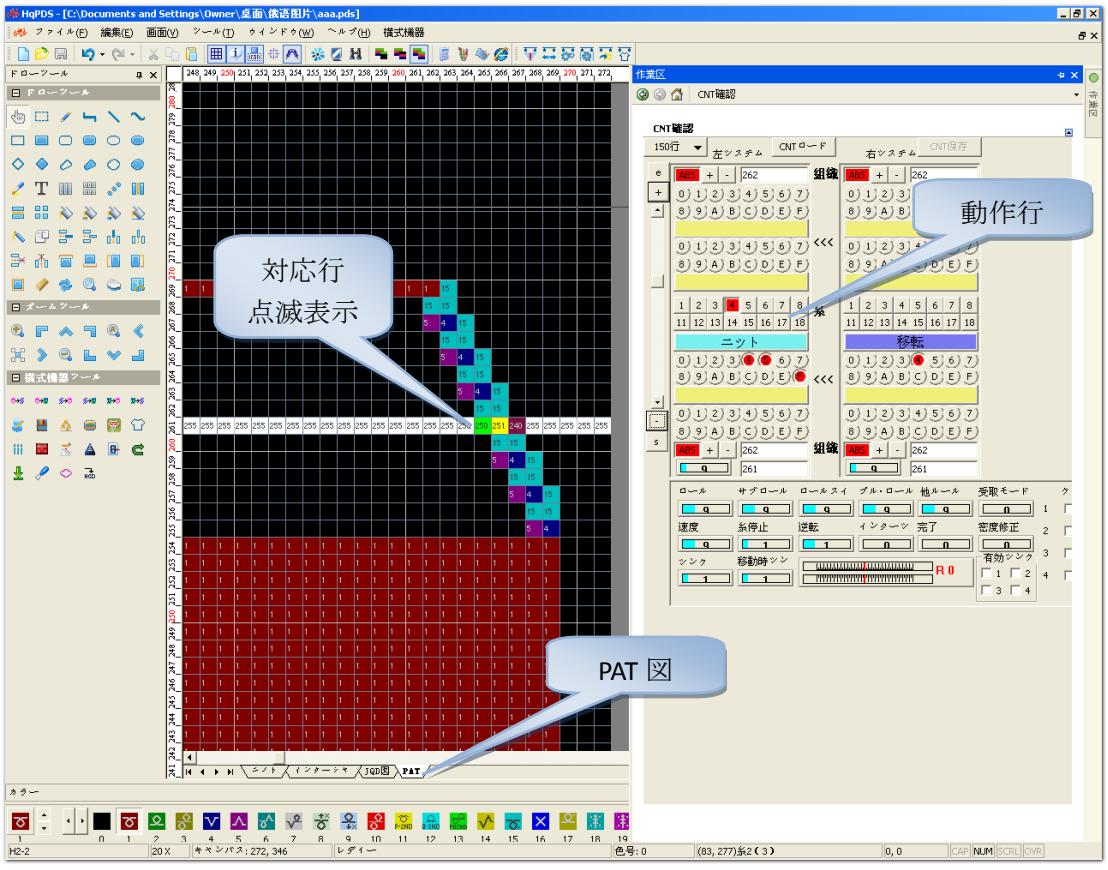
開き方。カーソルを描画エリア右側のワークエリアに移動し、2秒程度押しボタンを押し続けて開きます。あるいはメニューバーの視図——ツールボックス——ワークエリアの選択により開きます。

2システムCNTファイルの調べを次の図に示します。



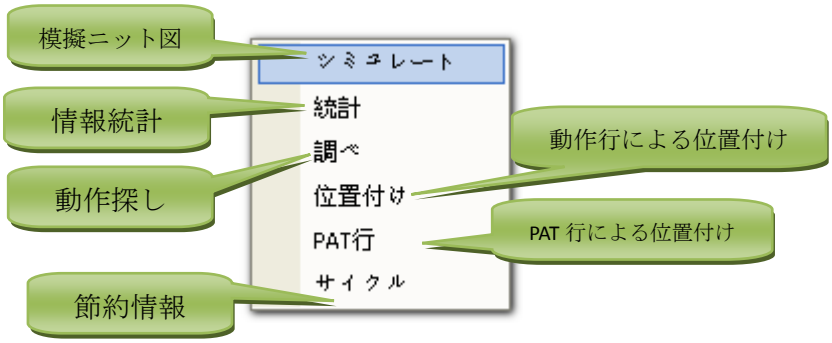
10.1 ロード CNT

- ◆ クリックして動作を読み取り、開く HCD ファイルを選択します。
- ◆ HCD をロードできたら、システムは、PAT データをパターン図にロードします。
- ◆ パターンを編集できたら、システムは直ぐに HCD 動作をロードします。
- ◆ パターンで指定行をダブルクリックすると、CNT は自動的に対応する行動作行まで変わり、対応する PAT 行は、点滅します。
- ◆ PAT で指定行をダブルクリックすると、CNT は自動的に対応する行動作行まで変わり、対応するパターン行は、点滅します。
- ◆ CNT で行を変えると、パターンと PAT は対応する行で点滅します。



- ◆ CNT 修正後、動作保存押しボタンにより、更新内容を保存します。
- ◆ PAT 図修正後、「横編機→保存パターン図」の機能により、更新内容を保存します。

10.2 模擬機能

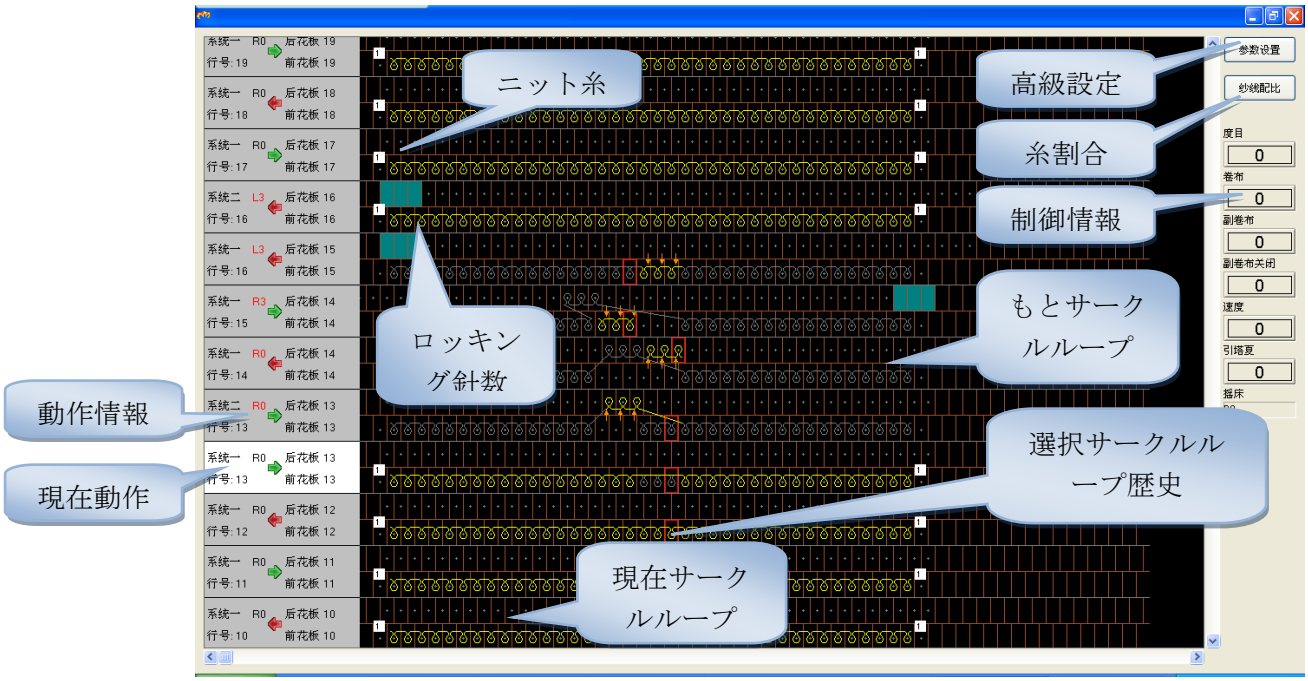


◆ 動作情報がなければ、これらの機能を実行することができません。

◆ 機能メニューは、CNT 行号の押しボタンの下です。

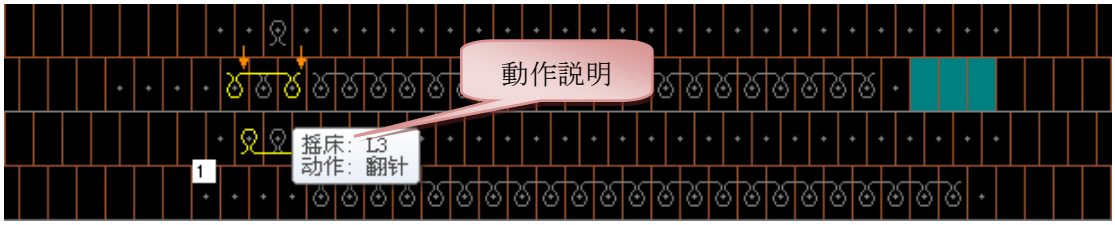
10.2.1 模擬

◆ パターンの模擬アクチュエータ図を形成します。

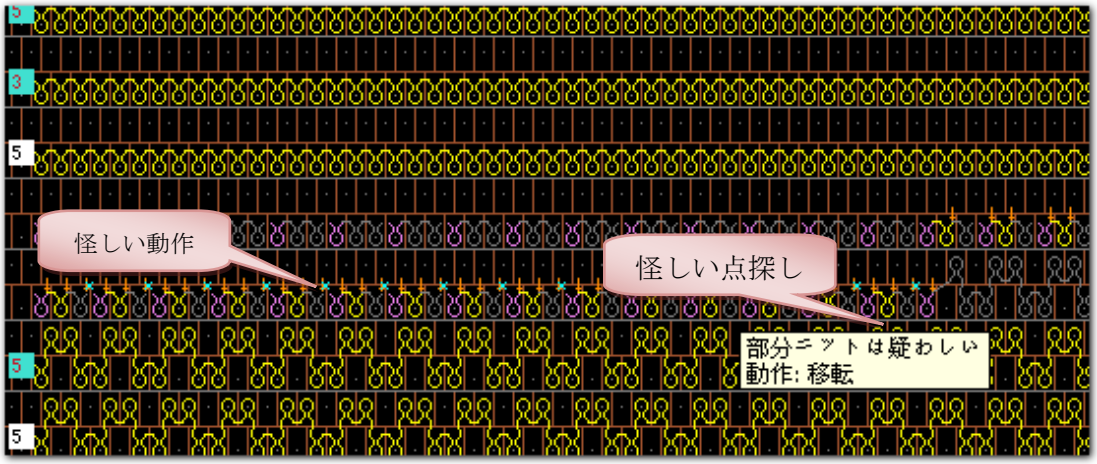


◆ ダブルクリックして動作情報を指定すると、CNT は自動的に対応する行動作の行まで変わり，対応する PAT 行とパターン行は、点滅します。

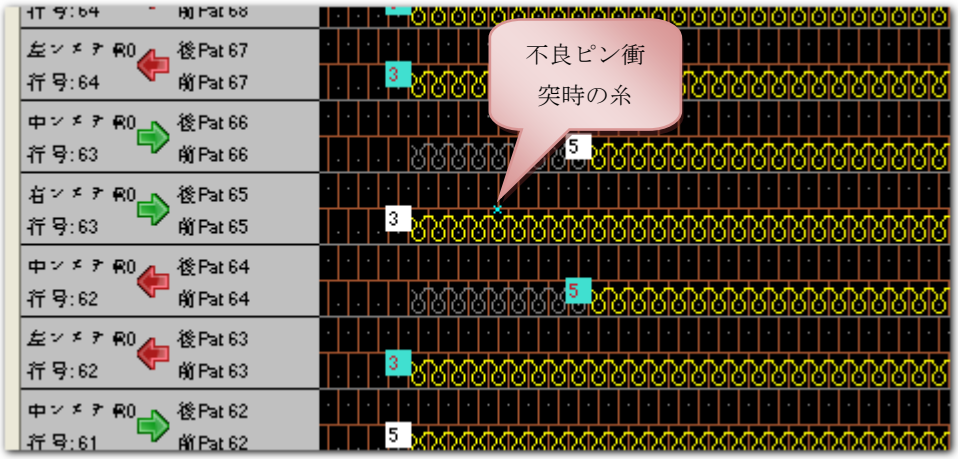
- 「F10」は、サイズアイコン切換のショートカットキーとして、現在４段表示を支持します。
- 動作のあるシステム行毎に、１行の模擬図を示します。
- サークルループをクリックすると、糸落か他のサークルループよりカバーされるまで、赤い選択枠でこのサークルループの存在歴史が表れます。
- 動作情報にはシステム号、ロッキング、CNT 方向、動作行及びパターン行号が現れます。
- 広い糸の場合、糸情報点には、２つの糸号があります。
- マウスホイール、ローラ+Shift 键、上下左右矢印、スクロールバーにより、擬図を移動することができます。
- 最大 16 ロッキング針数の表示を支持します。
- マウスが現在サークルループに止まると、説明情報が表れ、ロッキング情報と動作名称を示します。



- 怪しい動作の存在可能性があるとき、模擬図を形成する時に関連ヒントを与えます。右ボタンメニューにより、これらの怪しい模擬行について位置を付け。

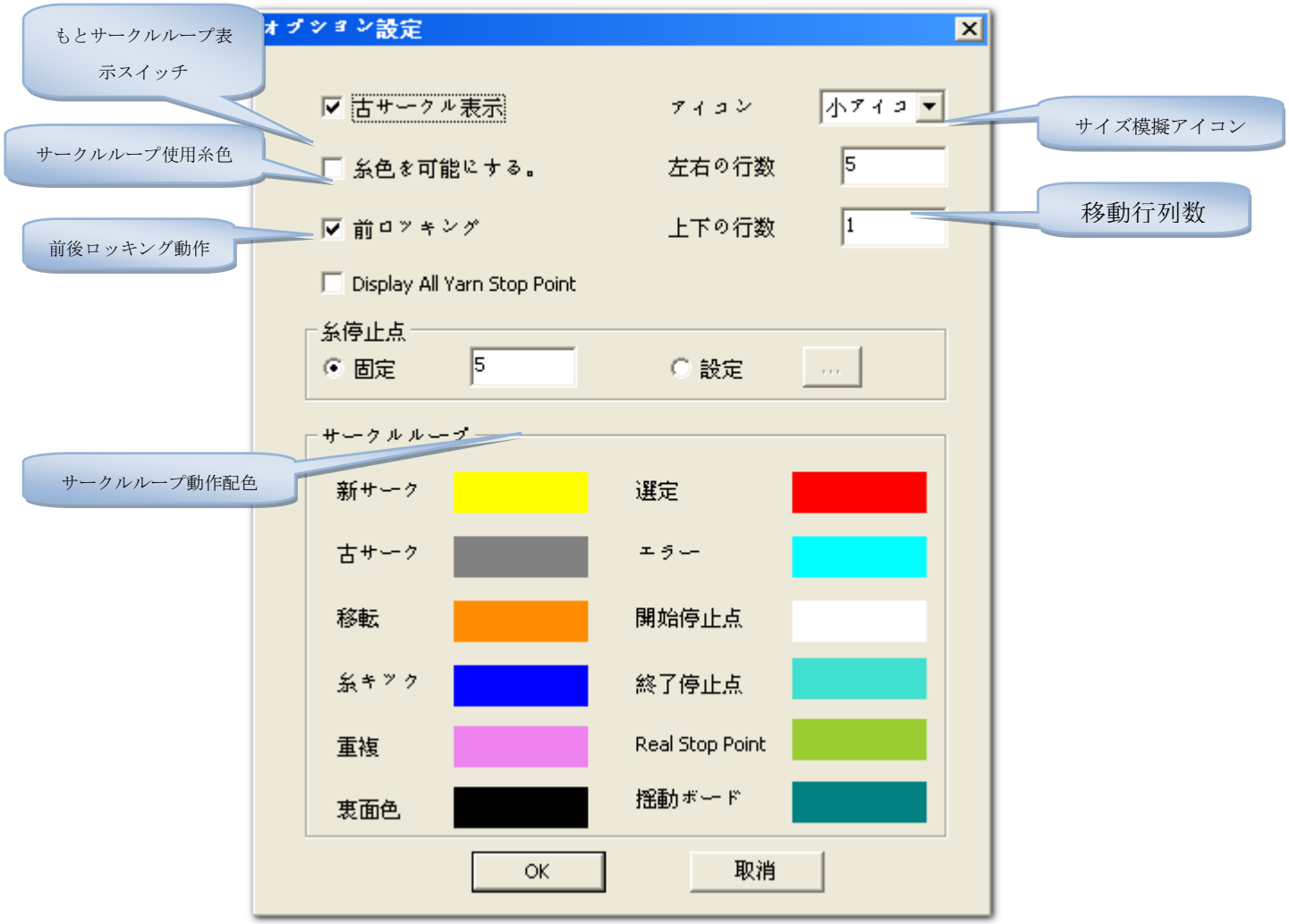


- また、部分ピン衝突の可能性を判断することができるので、ピン衝突位置の糸処理をきちんとチエックし、簡単に見本を作成しないで下さい。インターシア糸の場合、この情報を無視してもいいです。



これは、5#糸が編む時に 1#糸に通って、不良ピン衝突を招いたことを示します。

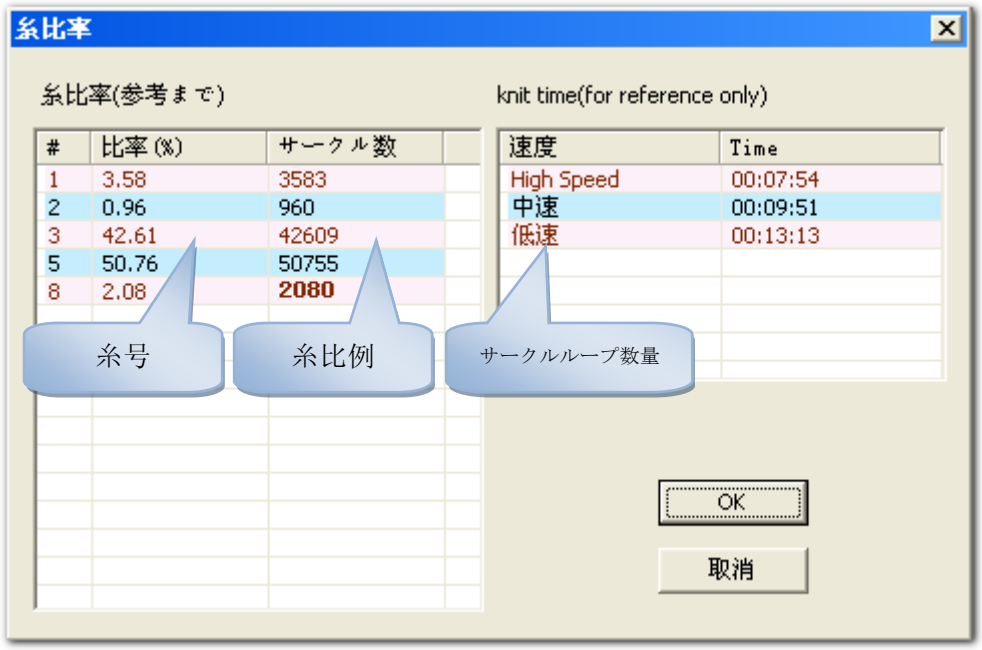
◆ 高級設定：模擬図の配置情報を設定します。



➢ 新サークルループ：新規ニットのサークルループ色。「糸色使用」を設定できた場合、糸の対応する色で新サークルループを表示します。

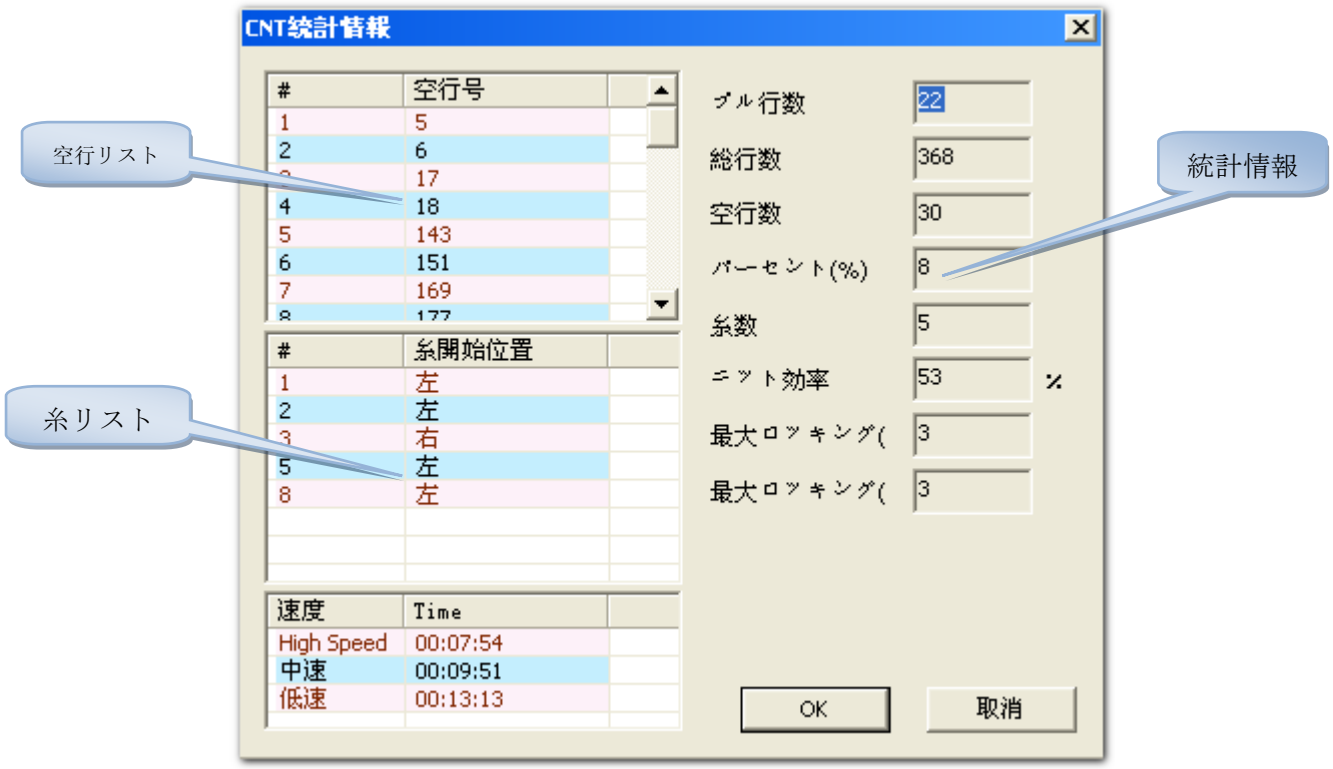
- ➢ もとサークルループ：編んだサークルループの色。
- ➢ 移転：移転マークの色。
- ➢ 糸キック：糸キック動作の色付き線。
- ➢ 重なり：移転時の針重なりのサークルループの色。
- ➢ 背景色：模擬サークルループ図の背景色。
- ➢ 選定：サークルループの選択枠色の選定。
- ➢ 間違い：間違いマークの色。
- ➢ 開始点：現在糸の開始点。
- ➢ 終了点：現在糸の終点。
- ➢ ロッキング：ロッキング針の色。

◆ 糸割合：糸長さの比率を統計することができます。



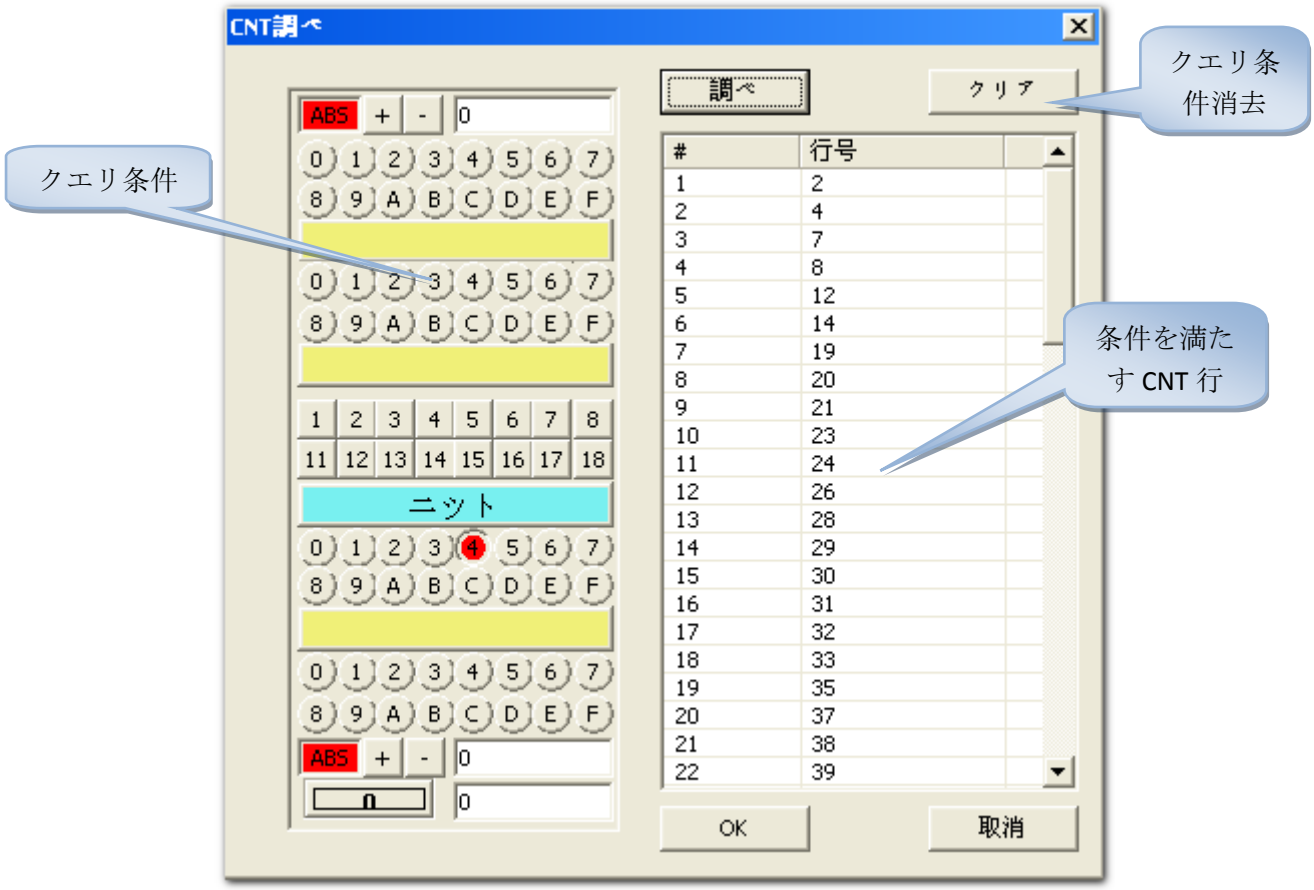
10.2.2 統計

- ◆ CNT の空行数、総行数、空行割合、糸数及びニット効率等を統計します。
- ◆ ニット効率＝有効システム数／総システム数。
- ◆ 一般的に、ニット効率が低ければ低い程、最適化の可能性が高いです。
- ◆ 空行リストのある行をダブルクリックすると、CNT をこの空行まで位置を付けることができます。
- ◆ 最大ロッキング針数により、相応する機器でニット加工が出来るかどうかを判断することができます。



10.2.3 探し

◆ 条件を満たす CNT 行を探します。クエリ条件のウィンドウに組合条件を入力したら、探しの押しボタンをクリックすると、条件の満た CNT 行を並べます。

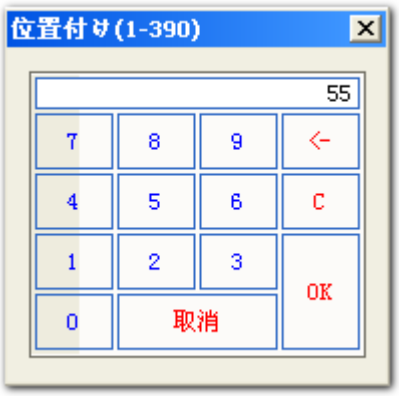


◆ 探した CNT 行リストをダブルクリックすると、CNT は、この行について自動的に位置を付けます。

10.2.4 位置付け

◆ 変換先の CNT 行号を入力し、クリックによる確定した後、CNT は自動的にこの行まで変わります。

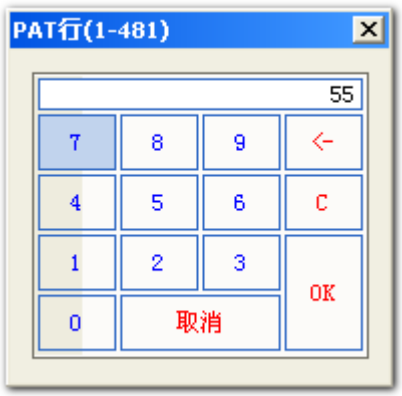
◆ CNT 総行数以下でなければありません。



10.2.5 パターン行

◆ 入力したパターン行号により、対応する CNT 行、あで位置を付けます。

◆ PAT 総行数以下でなければありません。



10.2.6 サイクル

◆ CNT のサイクル情報を設定します。

◆ サイクル数は 199 回以上でもよいので、機能線の不足分を修正しました。

◆ サイクル開始ページは奇数でなければありません。

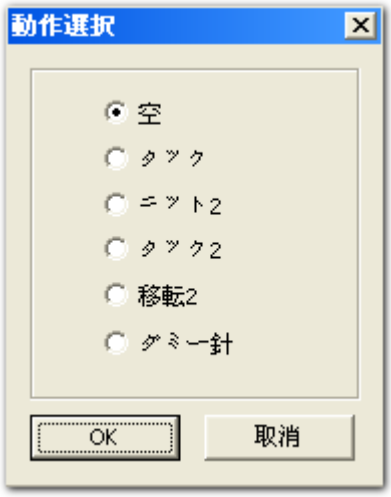
◆ サイクル終了ページは偶数でなければありません。

◆ サイクル情報の保存ファイルは、PRM ファイルです。

10.3CNT 編集

10.3.1 直接修正

- 修正しないと「動作保存」押しボタンが実行できません。
- 直接的に CNT 糸号、アクチュエータ情報等を編集可能です。
- ダブルクリック「前背面ニット動作」により、現在的動作のタイプを修正します。



- マウスのドラッグにより、直接的に制御情報を修正します。
- プル・ボードのハサミ、クランプの制御情報を設定可能です。

10.3.2 編集動作

- 動作パネルにおいて、マウス右ボタンには CNT の編集メニューが現れます。

◆ 取消、コピー、カット、ペースト、消去：普通な操作と同じです。

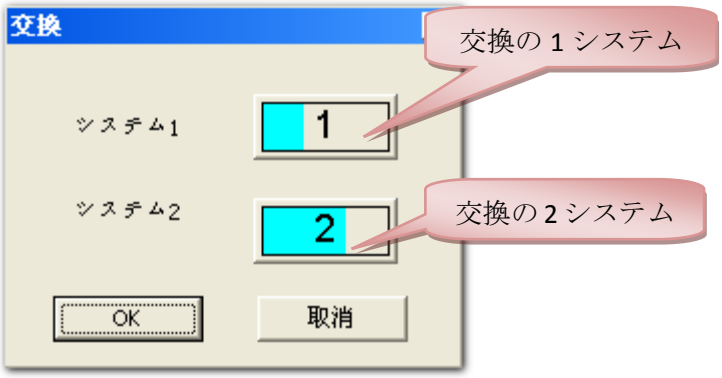
◆ 交換：２つのシステムの CNT 動作交換。

➢ 現在動作行でのシステム動作のみを交換します。

➢ 単システムは、交換を支持しません。

➢ 双システムであれば、直接的に交換を行います。

➢ 三システムであれば、交換システム選択のインターフェースが現れます。

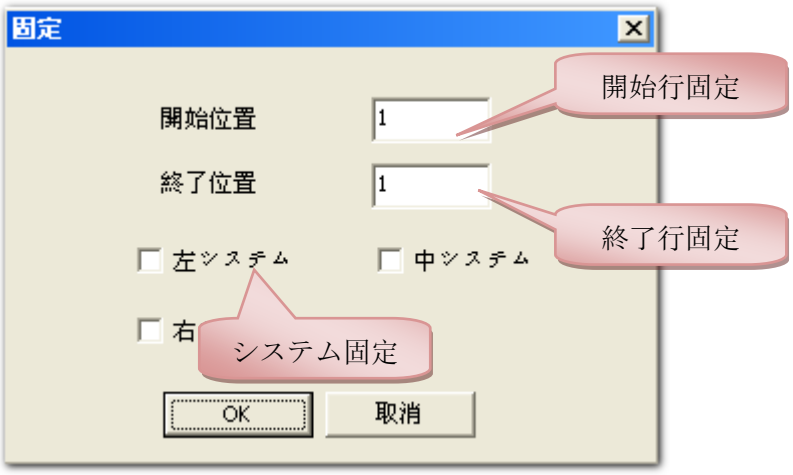


◆ 固定：CNT 動作をある指定システムに固定して実行させます。

➢ 単システムは、固定を支持しません。

➢ 動作のないシステムの位置する CNT 行のみを固定します。

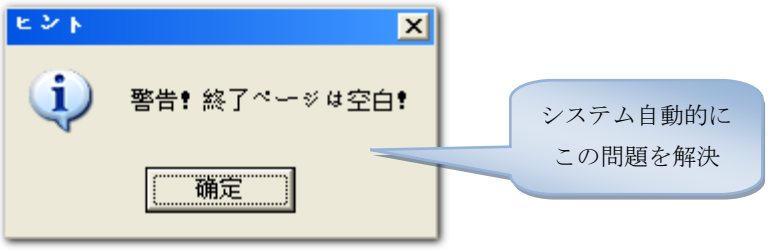
➢ ある範囲の CNT 行を固定することができます。


固定
開始位置
1
終了位置
1
左システム
中システム
右
OK
取消
開始行固定
終了行固定
システム固定

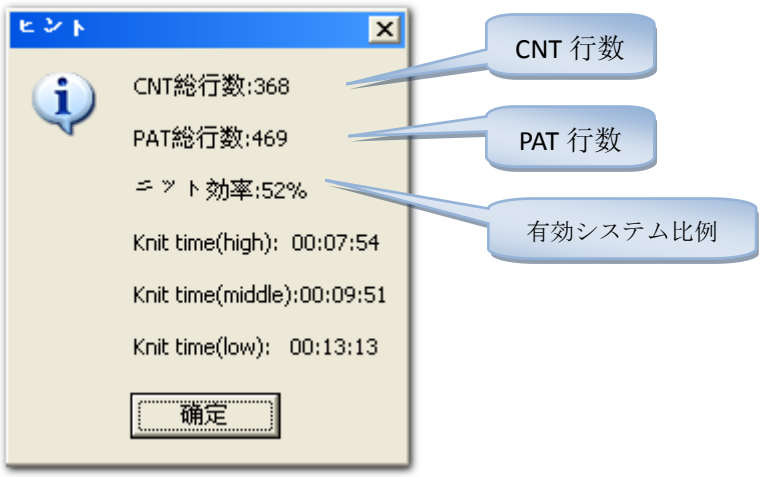
11. パターン編集

- パターンを機器制御ファイル、HCD 等の横編機次制御機器の制御ファイルとして自動的に形成させます。
- 編集前に保存していない場合、保存するように自動的にヒントを与えます。
- 編集できたら、自動的に糸方向を示します。
- 編集できたら、新しい CNT、PAT 情報をロードします。
- 編集過程に間違いがあれば、間違いに関する情報及び発生点についてヒントを与えるが、まだ間違いがあれば、速く弊社までお問い合わせ下さい。
- パターンの最小寸法は 32*32 でなければなりません。
- 編集前にユーザーにより、一部の編集パラメータオプションは、定義されます。
- 糸未が最初位置に戻らないと、システムは警告情報を出します。

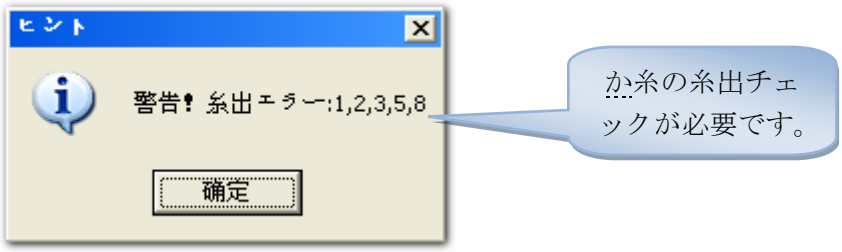
- 最後行の CNT が右側であれば、システムも警告情報を出し、そして自動的に空行挿入により、CNT を左側まで付け戻ります。



- 編集できたら、統計情報が現れます。

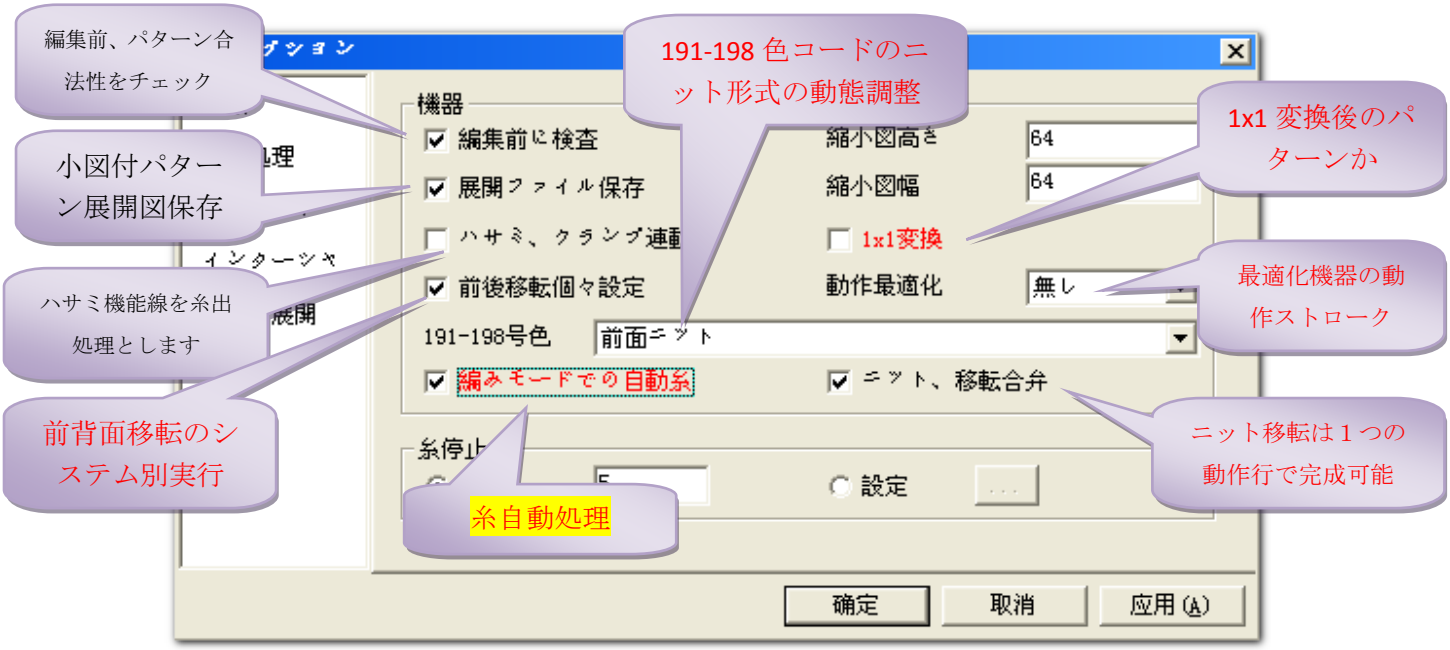


- プル・ボード機器ですが、すべての糸のために糸出を行わないと、次のヒント情報が現れます。



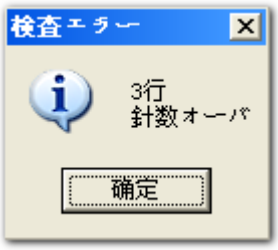
11.1 高級オプション

一般性オプションの編集に適用します。



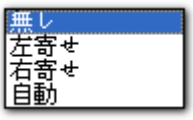
- 編集前の検査：パターンの合法性を検査して、次の警告情報が現れる場合、

この検査スイッチを閉めてみることができます。



選択対象が簡単型の単システム横編機であれば、ニットタック等の動作が同じ行で実行するかを判断します。その際、機器タイプの選択が正しいかを確認しなければなりません。

- 展開ファイル保存：自動的に小図付パターンの展開ファイルを保存します。設定すれば、小図の含むパターンファイルであり、編集後に同じ名の _EXP.PDS ファイルが現れます。必要に応じてパターンファイルを再編集可能です。
- ハサミ・クランプ連動：ハサミとクランプと連合して動作するが、機器特性により設定しなければなりません。
- 前背面各々移転：それにより、前->後、後->前の動作は異なるシステムで実行し、挿入のない簡単型機器に適用します。
- 1x1 変換：1x1 のパターンは設定が必要で、通常パターン設定後でも 1x1 として処理します。
- 動作の最適化：CNT の動作ストロークを最適化します。



  - ✧ 左寄り：すべてのシステム動作をできるだけ左側システムに移動して実行させます。
  - ✧ 右寄り：すべてのシステム動作をできるだけ右側システムに移動して

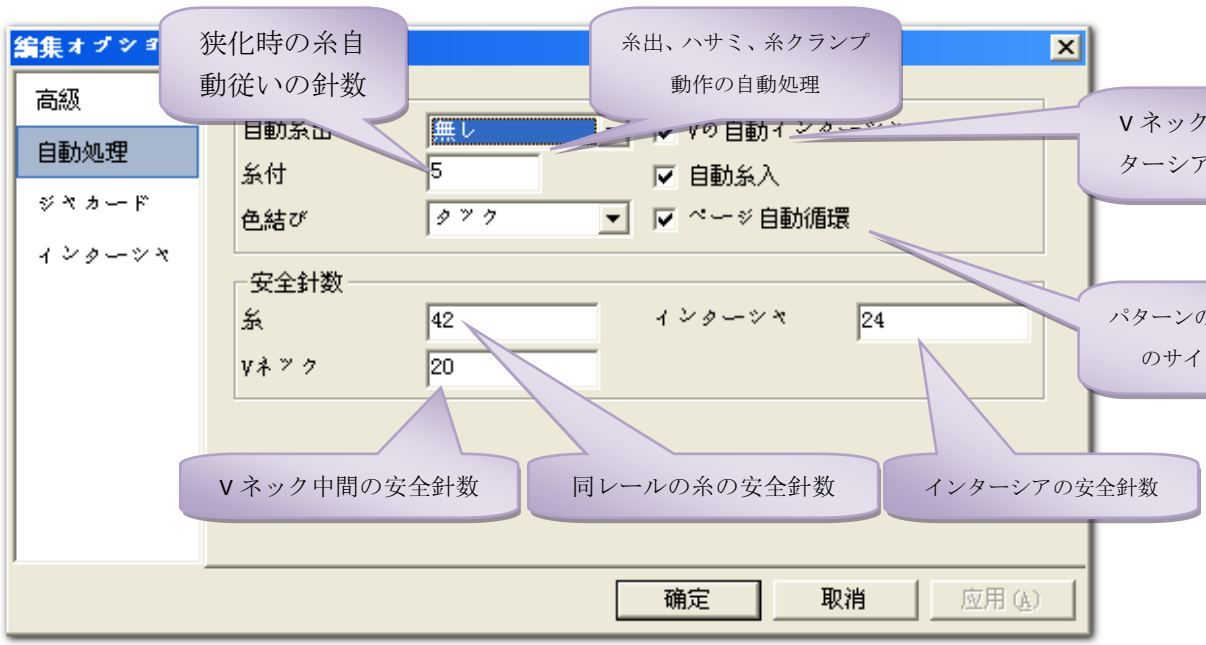
実行させます。

- ✧ 自動：自動的に機器のインチ毎の針数値により、CNT ストロークを最適化します。機器の針数が分かる場合、自動方法によりストロークを最適化するようにお勧めします。

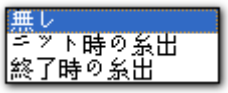
- ➢ ニット移転動作の合弁：ニットと移転動作が 1 つの動作行で実行できる。この設定の取消は、システム別スティッチ不能の機器又は特殊要求のあるパターンに適用します。
- ➢ 191－198 色：前ニット、後ニットあるいは自動接続のために、この 8 つの前後狭化色コードを動態的に切り換えて実行させることができます。
- ➢ ニット形式の自動糸付け：自動的に糸の持込持出を処理するかの内容。このオプションを閉めると、8 束の糸と同じで手動による糸の持込持出が必要です。

11.2 自動処理オプション

自動処理オプションの設定に適用します。



- ➢ 自動糸出：パターンニット完了後、自動的に糸出、糸クランプおよびハサミ処理を行います。

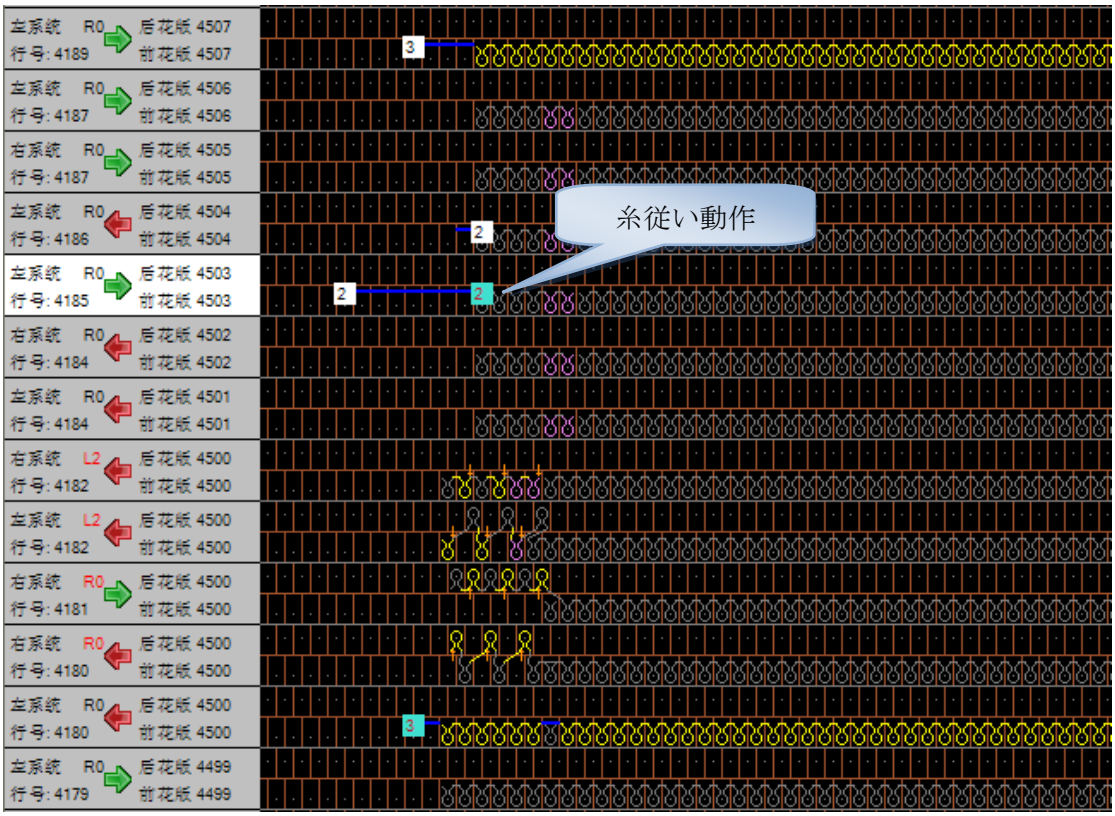


- ✧ ニット時の糸出：糸が最後一回ニットの場合、自動的に糸出処理を行います。
- ✧ 終了時の糸出：パターンが編まれた後、自動的にすべての糸の糸出処理を行います。

注意：

- ✧ ゴム材による糸の 1#クランプ、ハサミの処理は、自己で設定必要です。
- ✧ 1#クランプ、ハサミを設定しないと、自動的に糸出処理ができません。
- ✧ 手動糸出のものに対して、さらに自動糸出を行いません。

➢ 糸従い：パターンの狭化針数が指定の付ける針数に達したら、後で使われる糸は、自動的にパターンの狭化動作に従って引き込まれます。

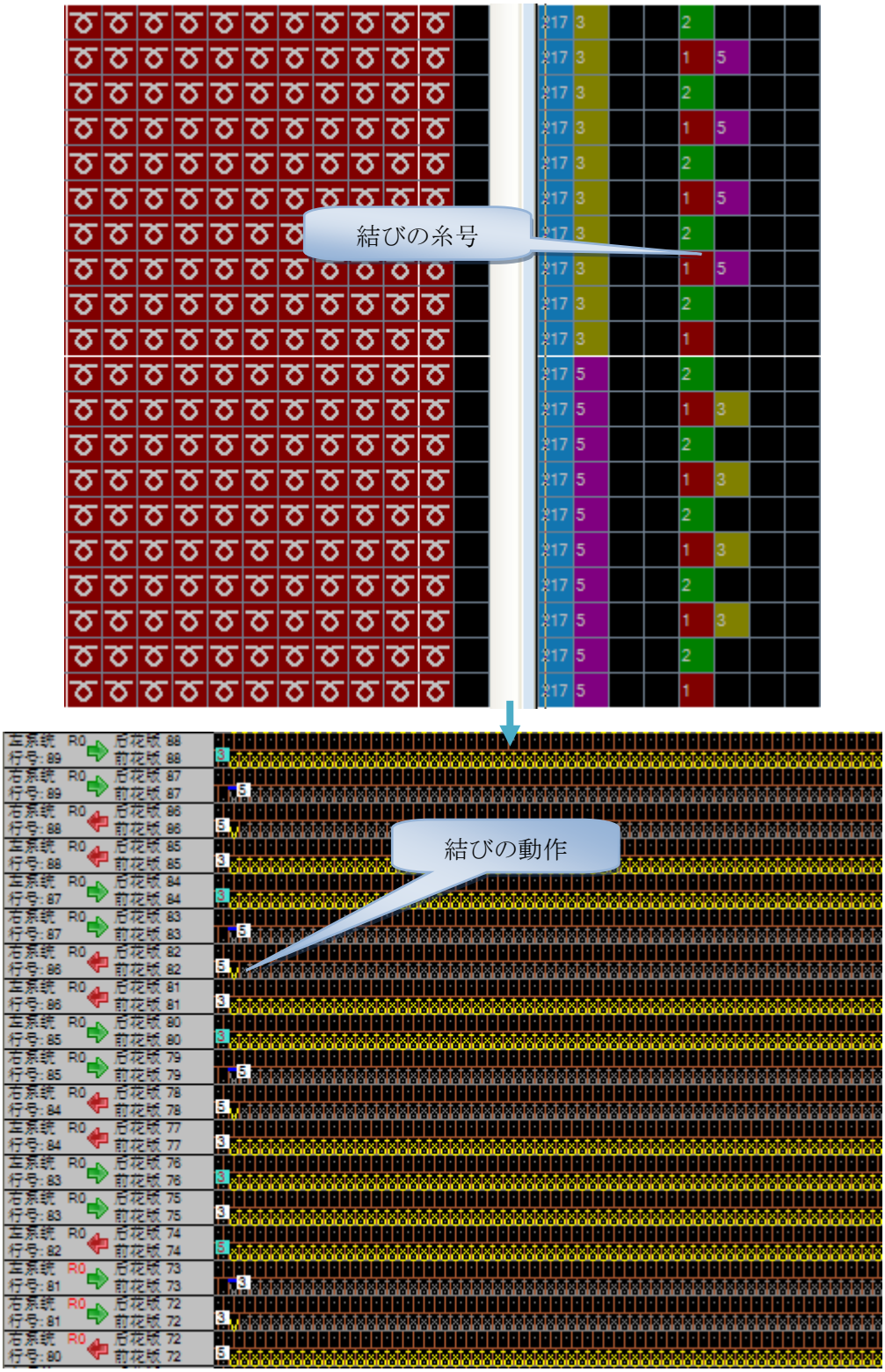


✧ 累計狭化針数が従い針数以上ではないと、自動従いが発生しません。

✧ 従い動作は、狭化動作後で実行します。

✧ 針追加の場合、糸は一回で自動的に目標位置まで連れられます。

➢ 結びの色コード：結び機能線において指定糸より実行される結びの具体的な動作。

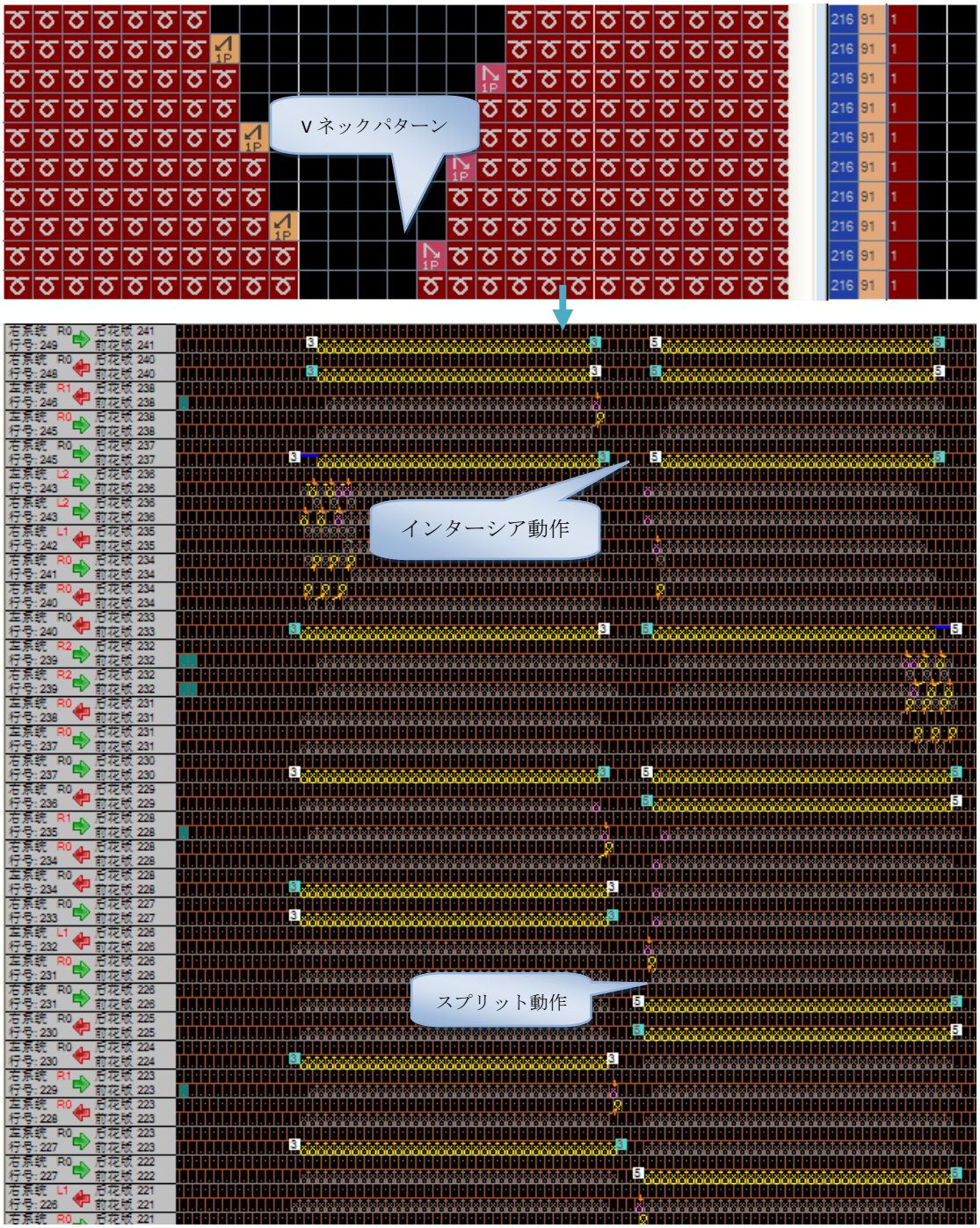


✧ 自動的に結び糸の位置により、左側または右側で結び動作を実行します。

✧ 結び動作は、現在パターン行のできた後に実行します。

✧ できるだけ現在システムの余裕により、結びの機能線を挿入します。

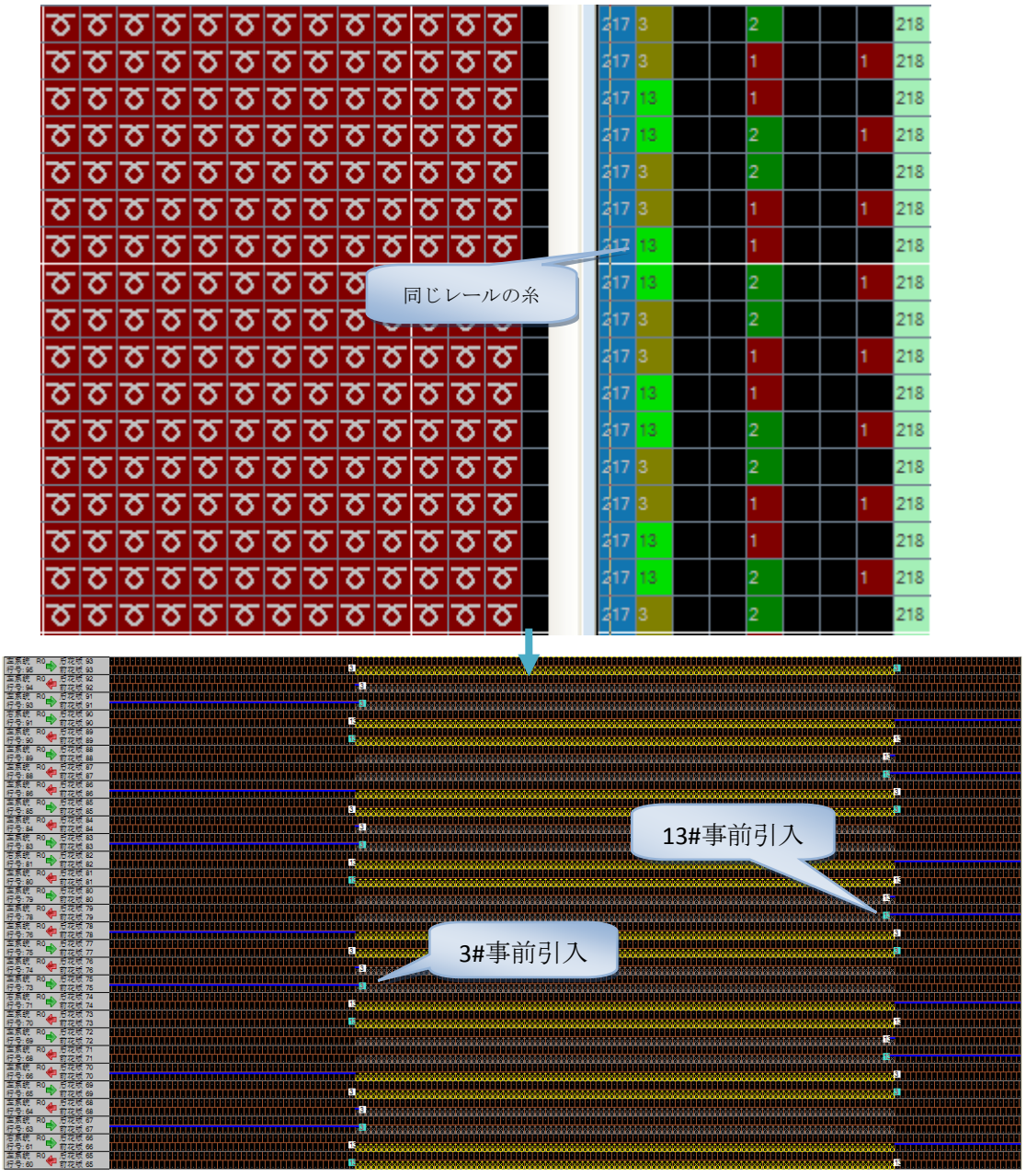
- Vネックの自動インターシア：Vネック安全針数をみたせれば、Vネックの左右部は、自動的にインターシア方法で編みます。



  - ✧ Vネックの安全針数により、自動的に扱われます。
  - ✧ インターシア動作は、両システムに対しても三システムに対しても有効です。

- 自動糸引入（前の一行）：同じレールの糸が指定の安全針数まで持ち出された後、再使用の場合、結びの類似する動作を実行して、糸を前の行に引

入可能です。



- ✧ 事前引入の目的は、糸が遠い端から引き入れられてループまでニットしないことを防ぎます。
- ✧ ループができれば、オプション設定が不要ですので、ニット行数を節約します。

➢ 小図ページの自動サイクル：小図でページを分けて、そしてページサイズによりパターンにサイクル使用される場合、このオプション設定が可能です。従って、パターン図において、小図ページの機能線のページ設定が不要です。

- ✧ パターンに小図が含まれるパターン行は連続しなくてもｙいいです。
- ✧ ただし、利用される小図ページは連続しなければなりません。

➢ 糸安全針数：指同じレール 2 束糸的最小距離針数。システム会自動根据该針数将冲突的糸带到这个針数之外的地方。

- ✧ 要求大于 3 インチ的針数。
- ✧ 还需要考虑糸停止点的因素。

➢ インターシア安全針数：インターシア（ニット形式为 81）時的安全針数。当普通糸进行インターシア動作最適化或是インターシア糸時，尽可能的根据该針数来最適化ニット動作。

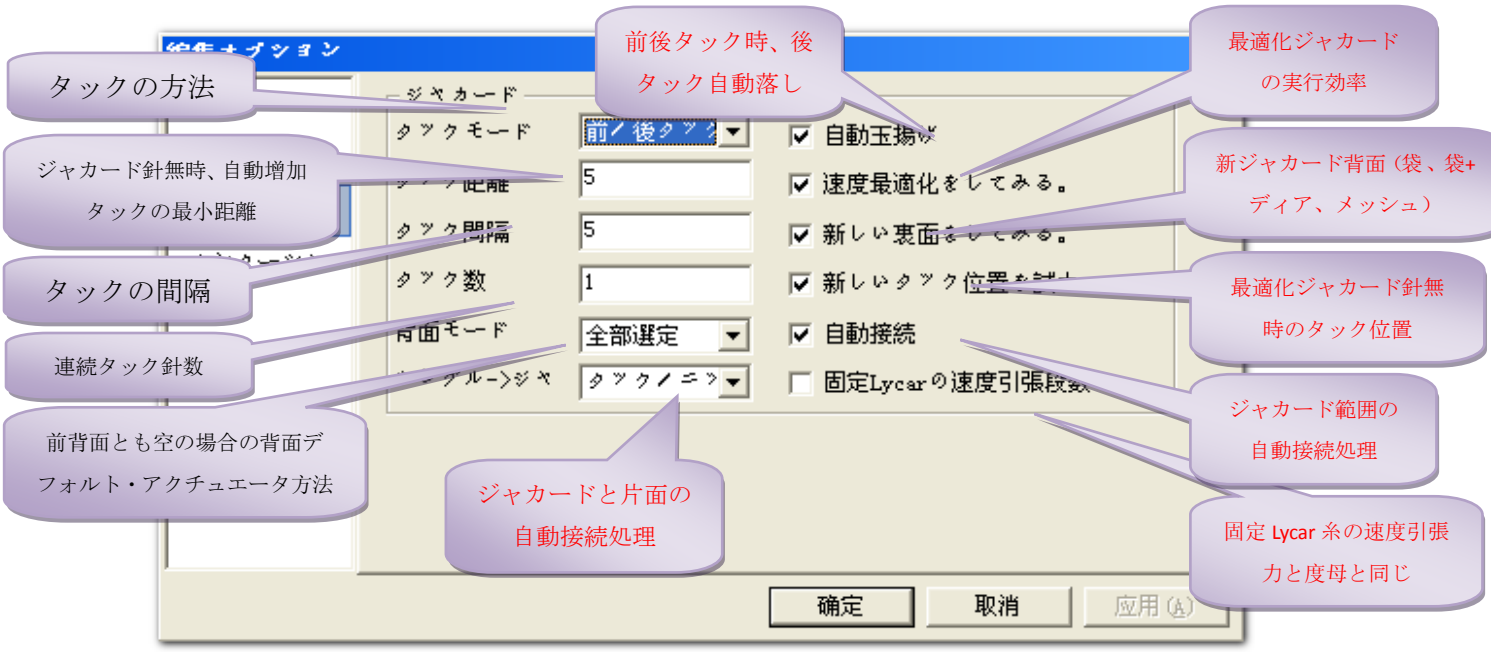
- ✧ 要求大于 0.5 インチ的針数。
- ✧ 要求大于糸停止点針数（デフォルト为 5 針 。

➢ V ネック安全針数：V ネック針無（ニット形式为 91）時的安全針数。当左右ネック之間小于安全針数時，自動按 2x2 的スプリット方法来処理 V ネック。

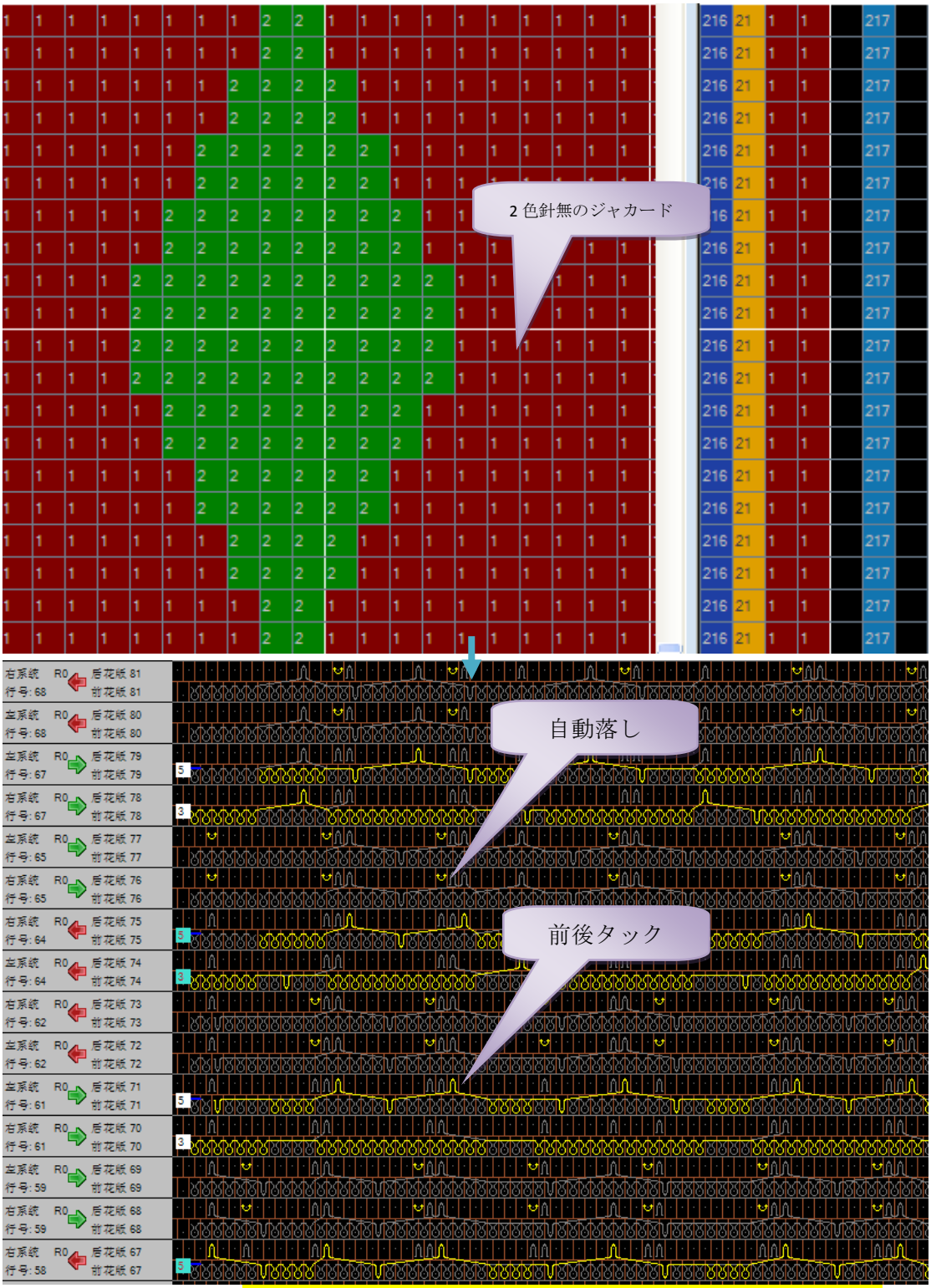
- ✧ 要求大于 0.5 インチ的針数。
- ✧ 要求大于糸停止点針数（デフォルト为 5 針 。

11.3 ジャカード・オプション

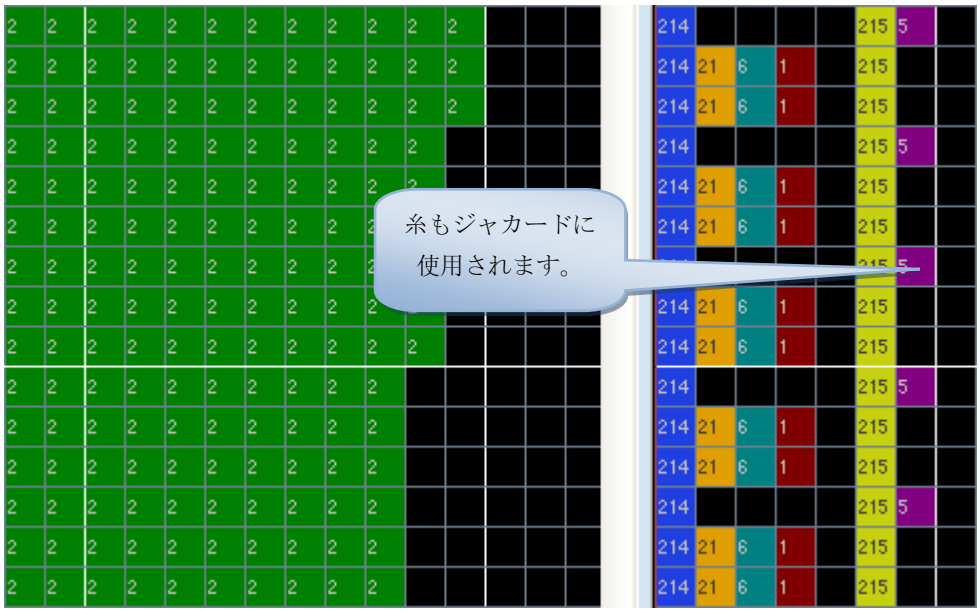
ジャカードの関係オプションの設定に適用します。



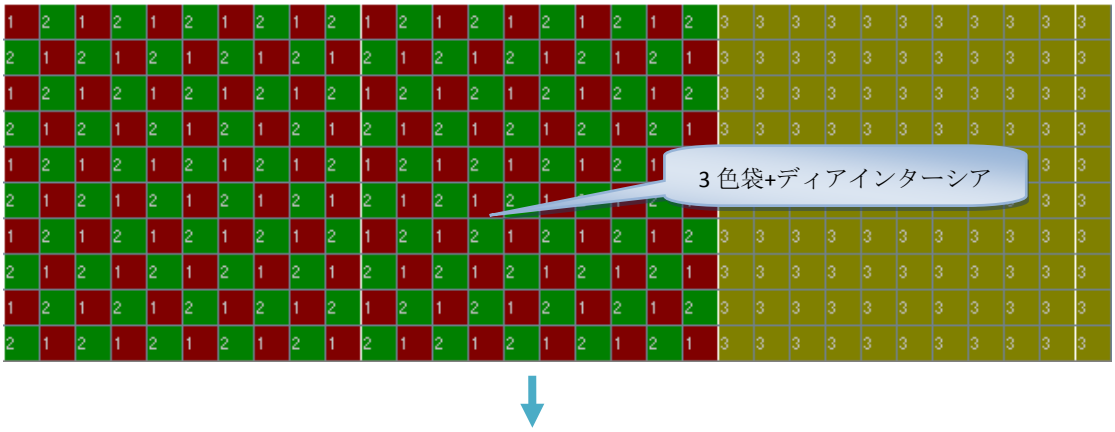
- タック方法、タック距離、タック間隔、タック針数：ジャカード時にタックを自動的に添加する方法。
  - タック間隔がタック距離を上回る場合、タック添加が不要です。
  - ジャカード背面が針無ではなく、あるいはユーザ定義ではない場合、タックが添加されません。
- タック自動落し：前後タックあるいは前後ニットを選択する場合、タック自動落しの設定をお勧めします。従って、システムは、自動的に指定間隔のニット行の後で落し処理を行います。
  - 落し間隔行数、落し回数は、インターシアオプションにおいて設定します。

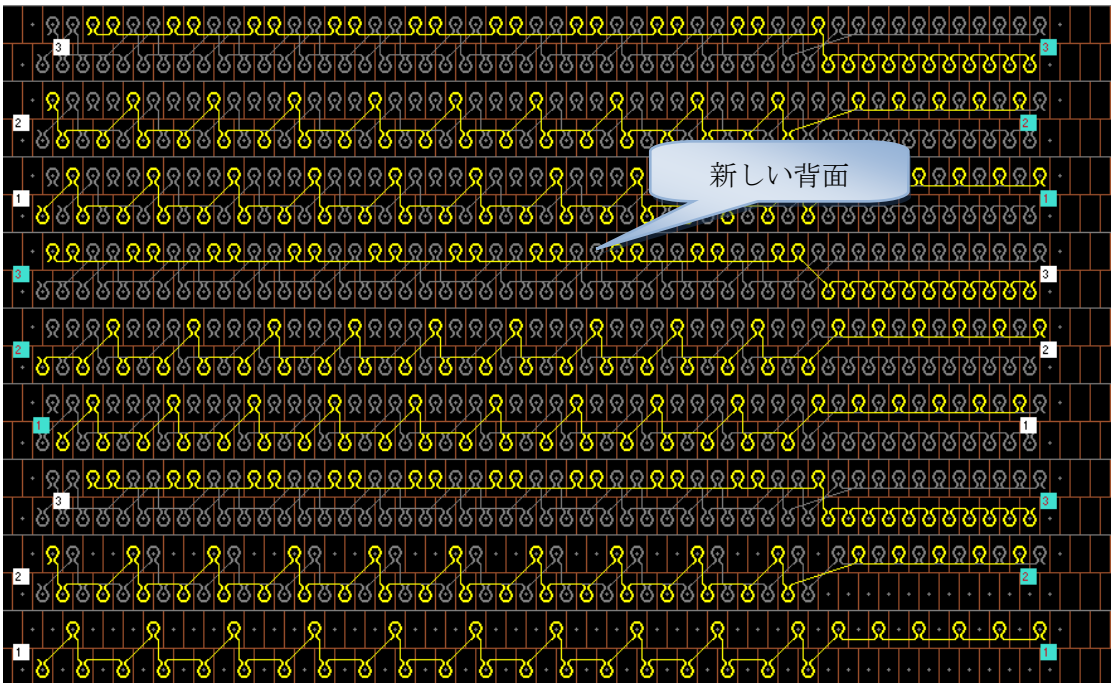


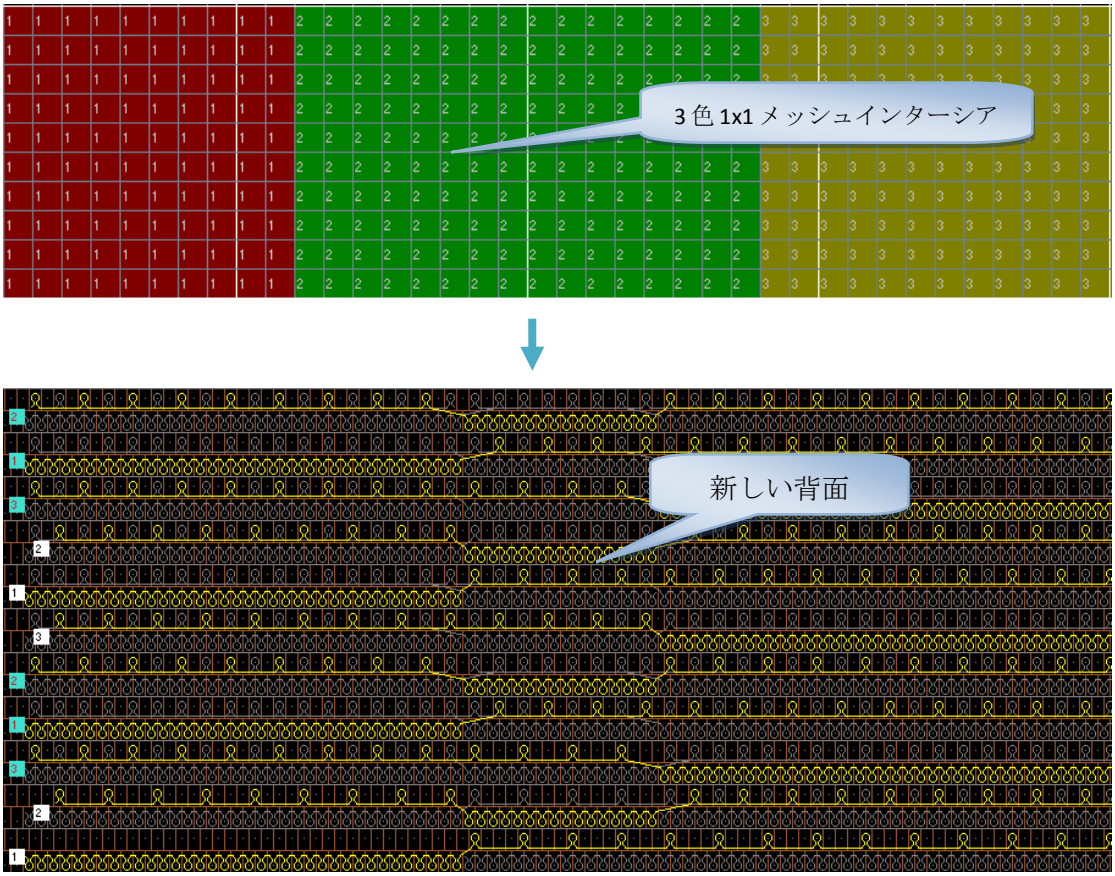
- 速度最適化の試し：安全の場合、ジャカードとニット、移転等が 1 つの動作行で完成可能で、最大限にニット効率をアップします。



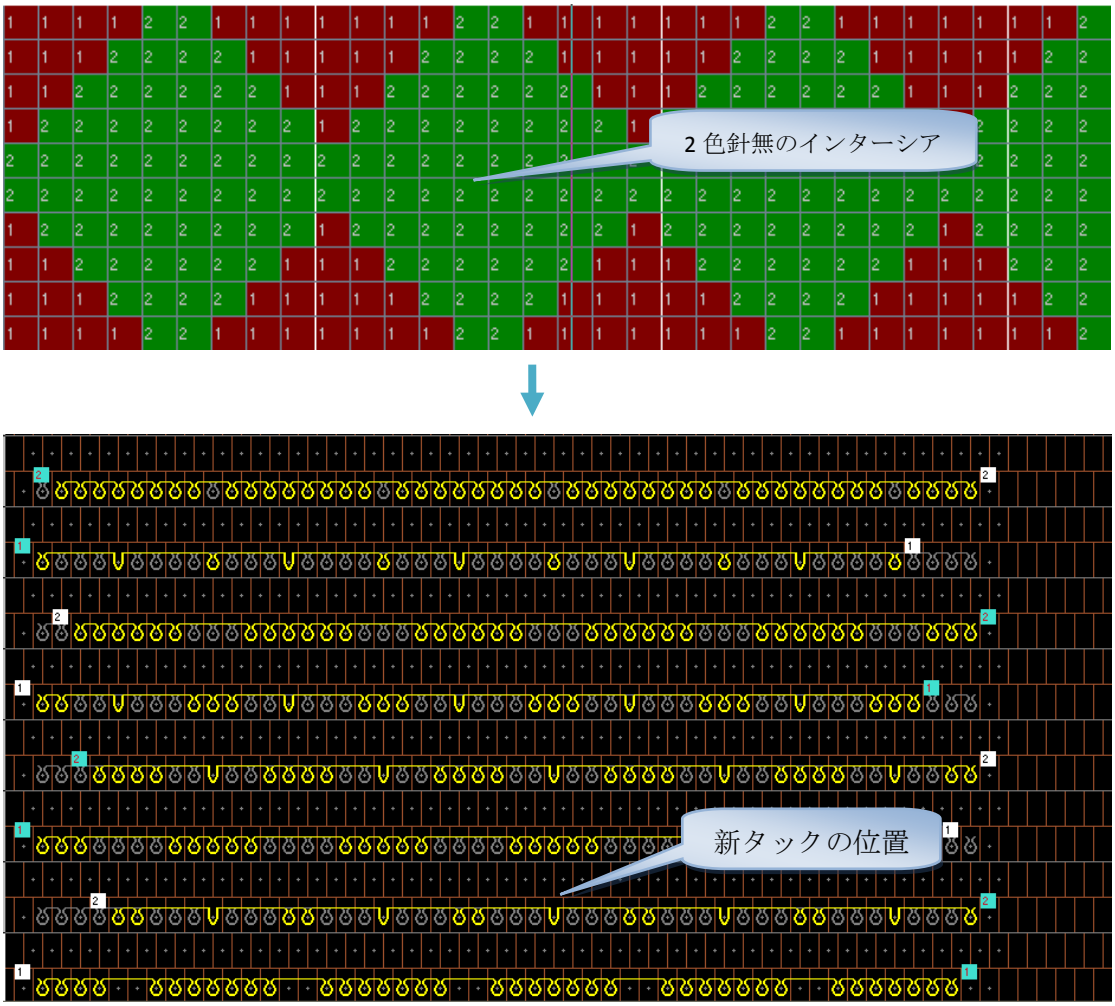
- 新背面の試し：ごま点のような袋、袋+ディアに対して、新しい背面を形成して、長い点線を避けます。また、1x1 メッシュ～1x5 メッシュの多色ジャカードでの使用を支持します。



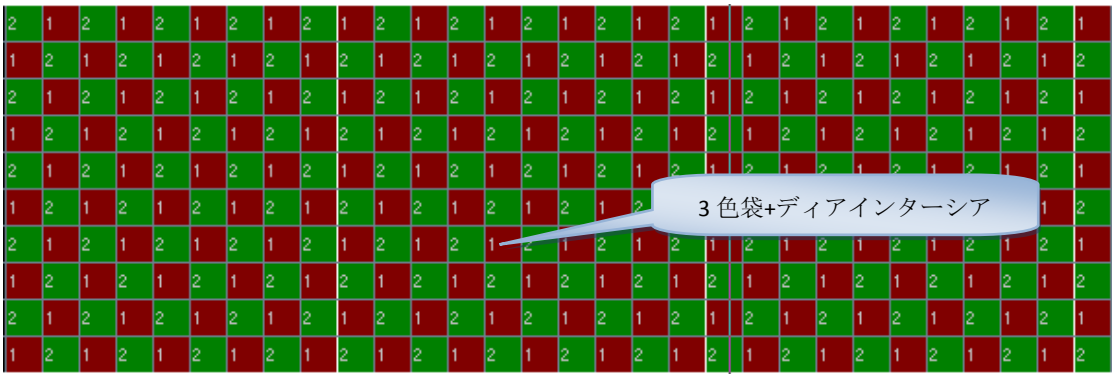


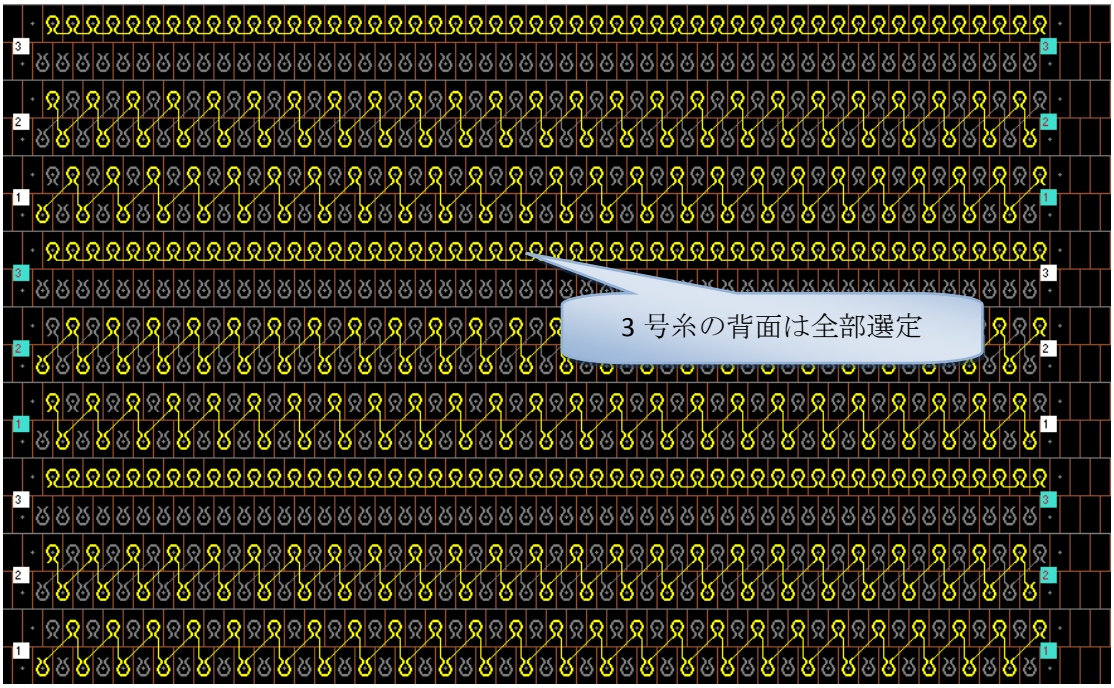


➢ 新位置タックの試し：ジャカード針無の時のタック位置を最適化して，タック位置はより厳しい規律があります。

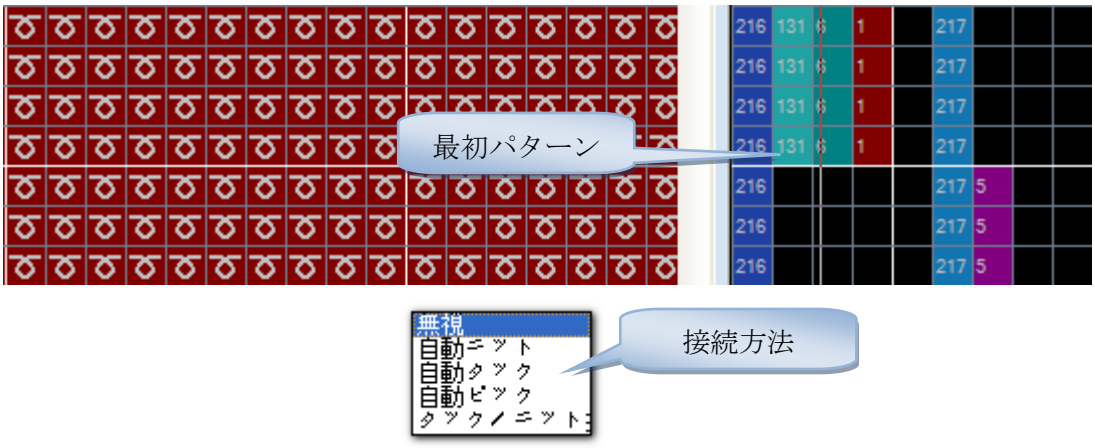


➢ 背面モード：ジャカードでの 1 つの糸において前背面ともアクチュエータしない場合、背面のニット形式がデフォルトされます。

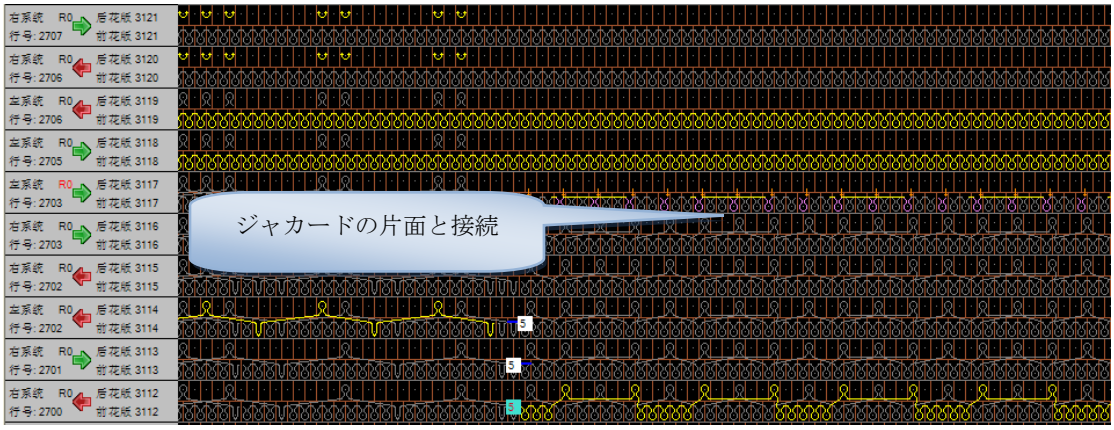




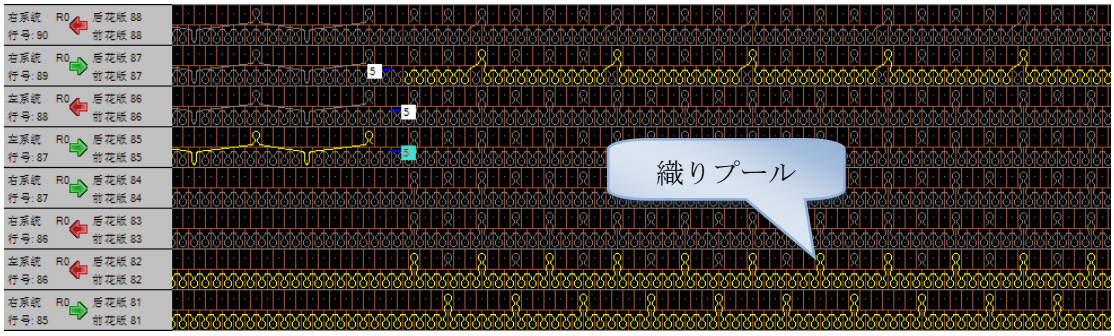
- ジャカードの自動接続：ジャカード範囲内の正面で自動接続処理を支持します。
- 固定 Lycar の速度引張段数：Lycar 糸をタックする場合、Lycar 度母と同じ速度引張段数を使用します。
- 片面ジャカード接続処理：ジャカードと片面との接続部の処理方法。



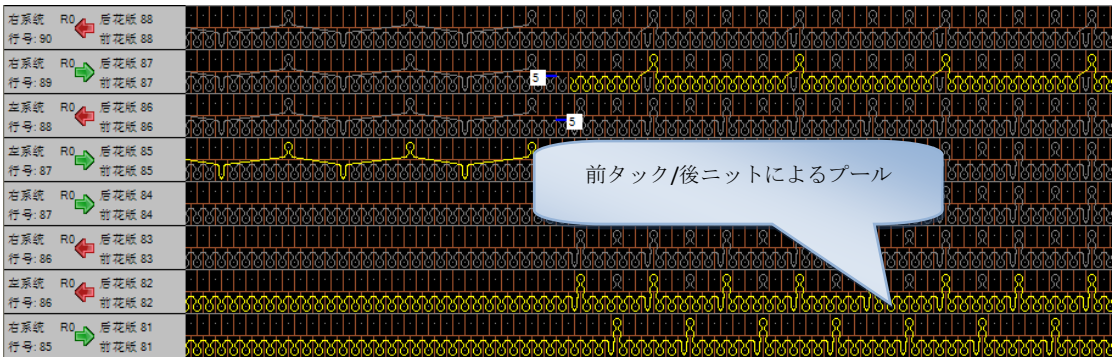
- ✧ 無視：片面とジャカードと接続、ジャカードと片面と接続とも、手動処理が必要です。さもなくば、ジャカードの片面と接続は移転処理ですが、片面のジャカードと接続は、次のパラメータにより、異なる処理を行います。



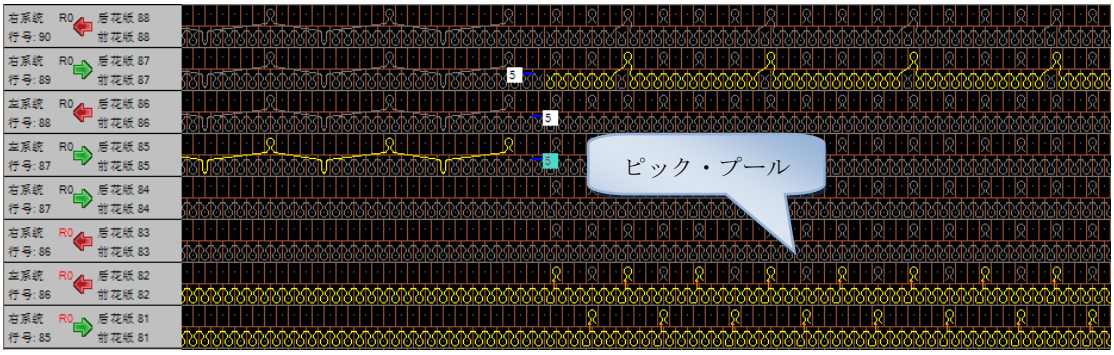
✧ 自動ニット：自動接続により接続ジャカードをプールします。



✧ 自動タック：以前タック/後ニットにより、接続ジャカードをプールします。

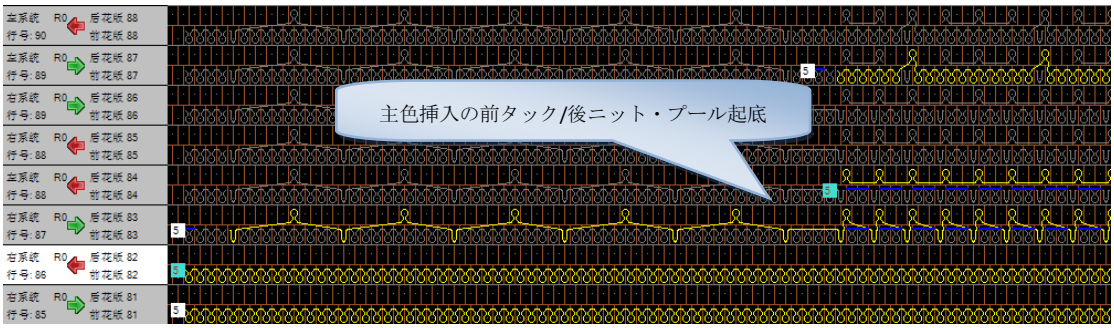


✧ 自動ピック：ピックにより、接続ジャカードをプールします。



✧ タック挿入：ジャカードの主色糸を使って事前に前タック/後ニットで

引き入れて接続ジャカードをプールします。



11.4 インターシアオプション

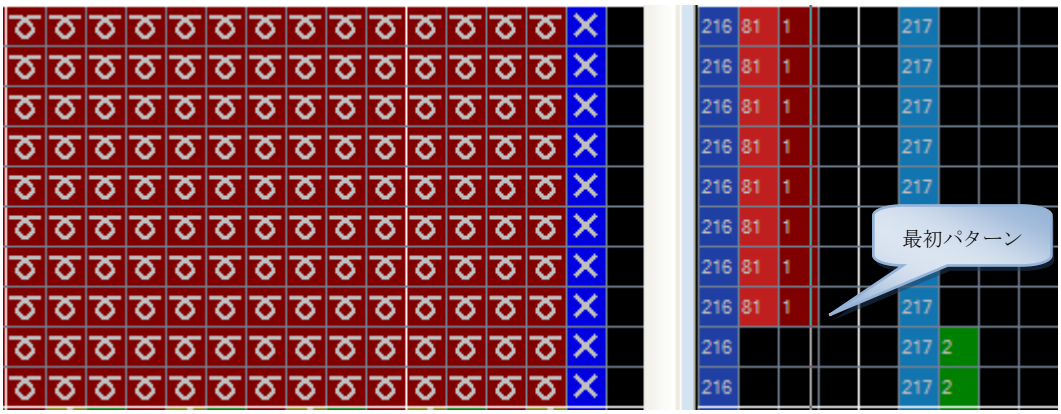
インターシアの関係オプションに適用します。

- 接続方法：各インターシア糸間の接続処理。
  - ✧ 針無：接続動作なし。
  - ✧ タック(1)、ニット(1)：タックあるいはニット接続後、直ぐにニット処理を行います。
  - ✧ タック(3)、ニット(3)：タックあるいはニット接続の 1 針空後、ニット処理を行います。

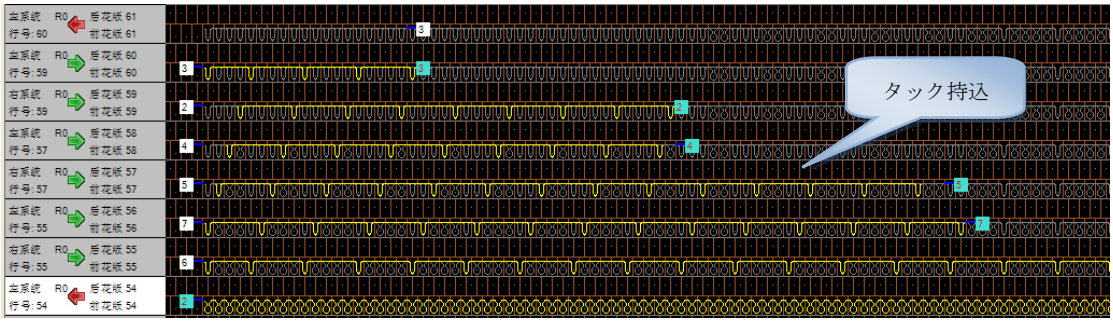
注意：

- ✧ 浮線糸は、接続動作が不要です。
- ✧ 簡単型機器は、ニットによる接続を使用可能です。

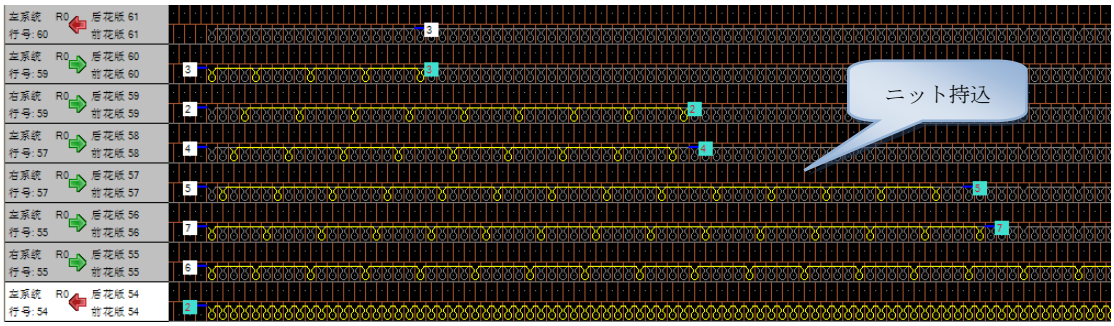
- 接続順番：各インターシア糸間の接続順番。
  - タック，ニット：先接続後ニット。この項による設定をお勧めします。
  - ニット，タック：先ニット後接続。
- 引入方法：各糸の持込持出処理。



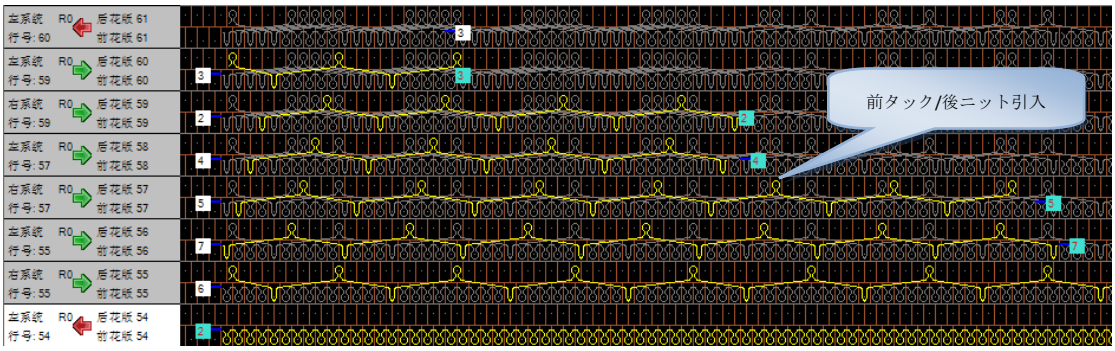
  - 針無：糸キック方法による持込持出。
  - タック(x)：間隔指定の針数の後でタック方法による持込。



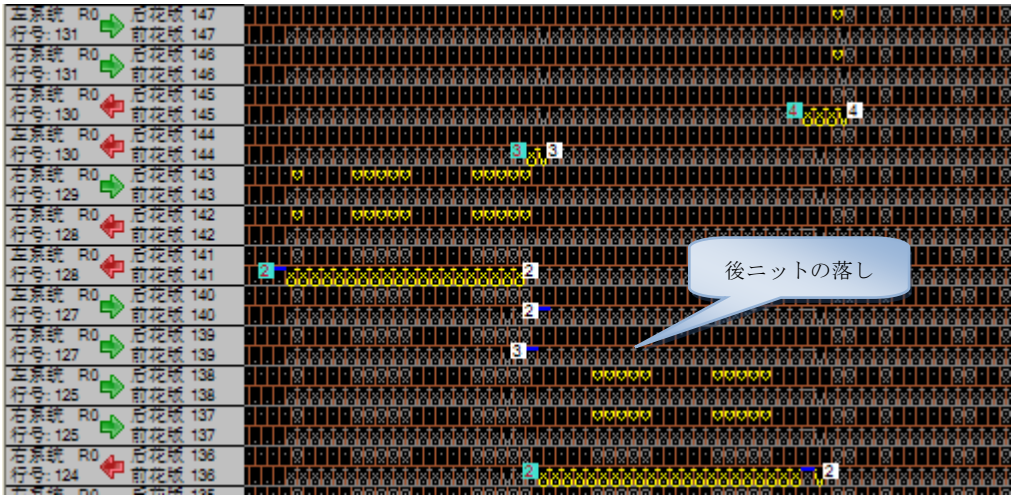
  - ニット(x)：間隔指定の針数の後でニット方法による持込。



- 前タック/後ニット：タック方法による持込の場合、さらに前タック/後ニットの持込として設定可能です。



➢ 落し間隔行数、落し回数：前タック/後ニットによる持込の場合、後ニットのサークルループが指定ニット行の後で落し処理を受けるために、落しパラメータを設定することができます。

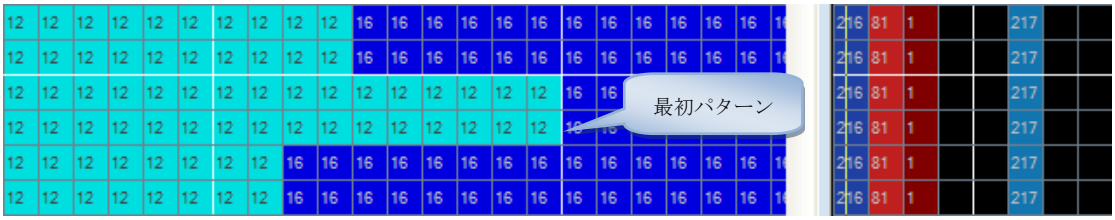


✧ この設定もジャカード針無の自動タック落しに用いられます。

✧ 後ニットのないサークルループは、落しが発生しません。

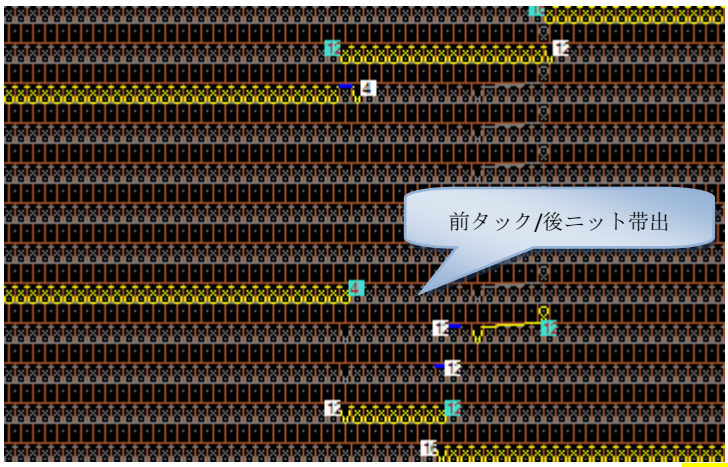
✧ 通常編むサークルループでカバーされると、落しが発生しません。

➢ 持込の最小針数：インターシア内部において、パターンの一端が不規則なため、持込持出により自動キックの必要な場合、この針数未満の自動糸キックは設定位置につきます。さもなくば、インターシア持込持出として処理します。

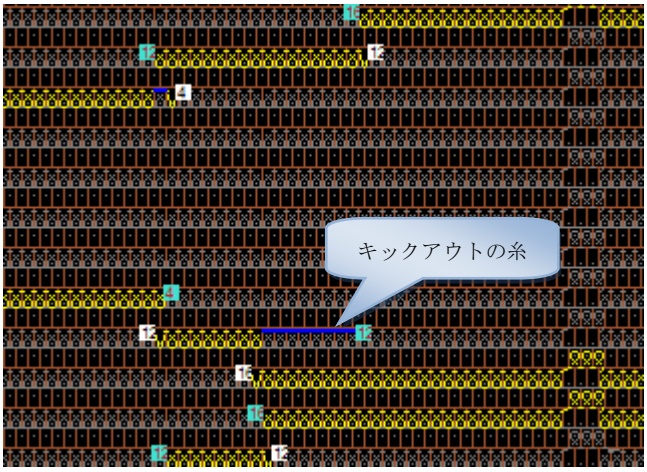


✧ 設定が 3 の場合、前タック/後ニットにより、糸を持ち出さなければな

りません。



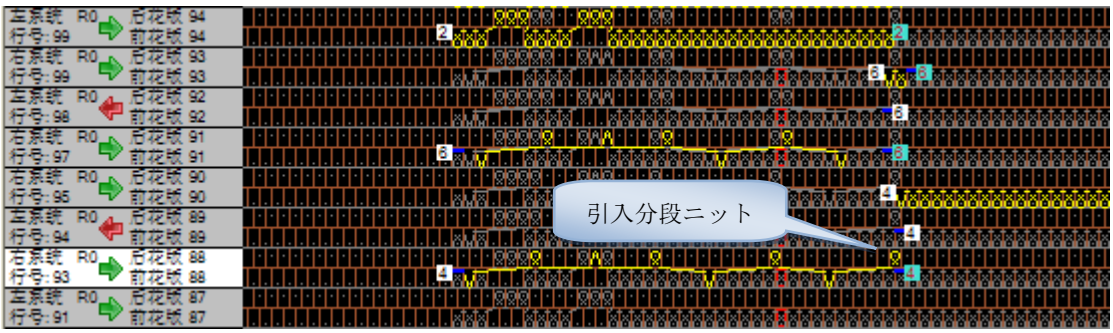
✧ 設定が 15 の場合、直接的に糸をキックアウトします。実際応用には、最小針数が大きくなければ宜しいです。



➢ 持込の段別ニット：糸持込持出の際、通常なニット・エリアと分けてニットします。

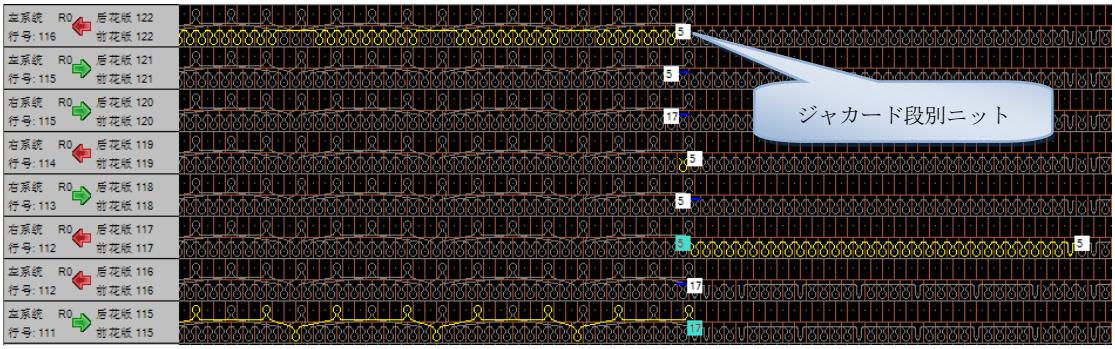
✧ デフォルトされる持込持出のスティッチは、21 段です。

✧ デフォルトされる持込持出の糸停止点は、第 1 組です。



➢ ジャカード段別ニット：片面と局部ジャカードニット・エリアを分けてニットします。

✧ 局部ジャカードのスティッチ段の L207 機能線での設定。



➢ 速度最適化の試し：インターシアパターンについて、速度の最適化を試して下さい。

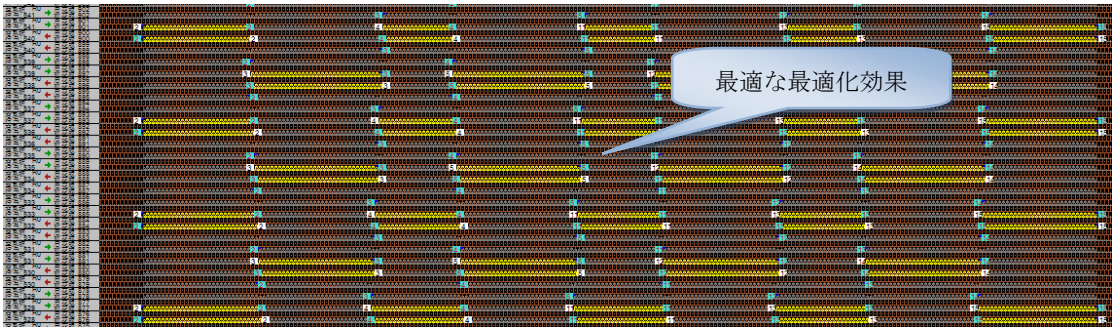
✧ 最適化のパターンには、浮線糸があってはいけません。

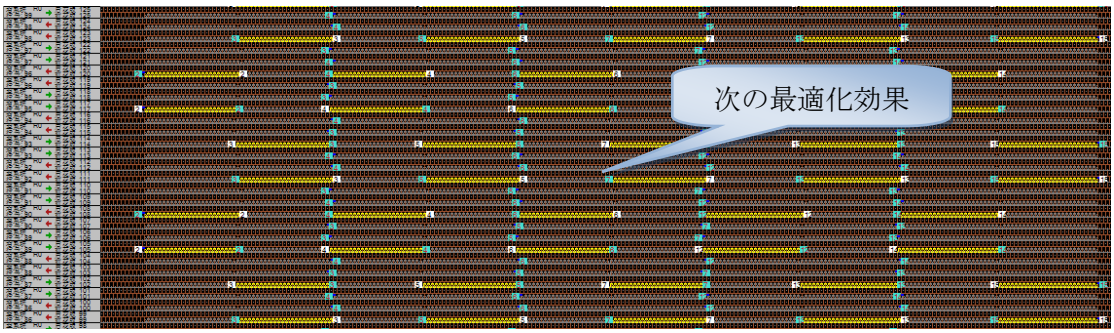
✧ パターンにおいて、糸毎のニット・エリア針数は、インターシアの安全針数以上でなければなりません。

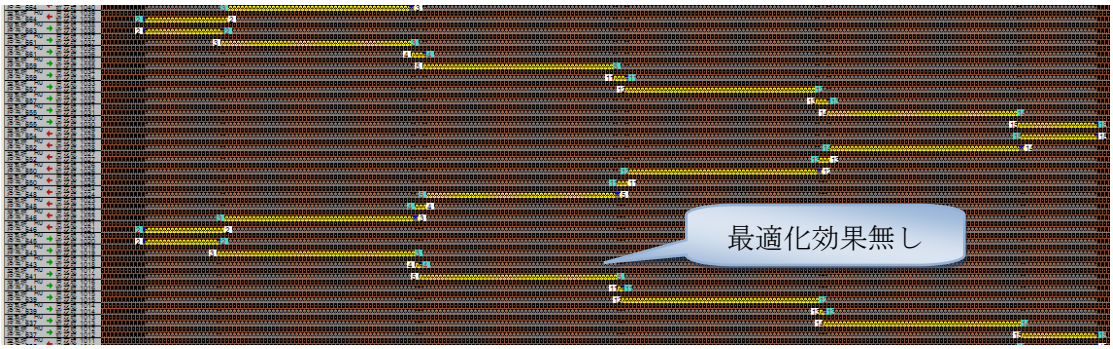
✧ 4 束以下の糸のインターシアパターンは、最適化が不要です。

✧ 使われる糸が多ければ多いほど、最適化の効率は高いです。

✧ システムは、最適な最適化効果を得るために、自動的にパターンの状況により、動態的に異なる最適化の手段を利用します。






最適化効果無し

12. 初心者使用について

12.1 ソフトウエア・インストール

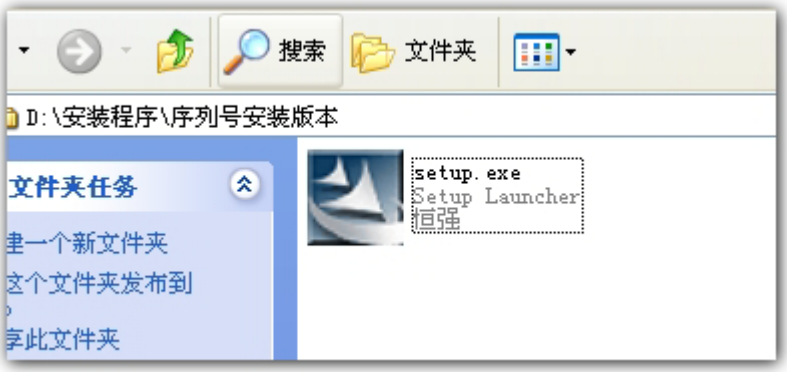
このソフトウェア用の光ディスクを入手したら、Windows 環境で光ディスクのプログラム SETUP.EXE をインストールし運行してください。それは自動解凍のものです。ドングルバージョンあるいはシリアルナンバー・バージョンをインストールするかを選ぶことに適用します。

ドングル付バージョンのインストール方法：SETUP.EXE をインストールしたら、ドングル解除ドライバプログラムをインストールし、それから USB インターフェイスにドングルを挿入すれば、運行することができます。

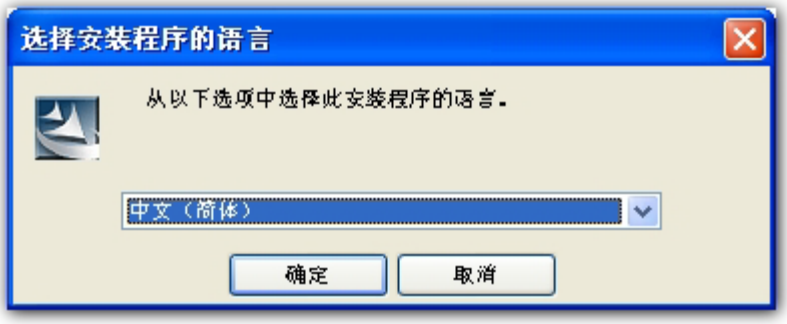
シリアルナンバー・バージョンのインストール方法：SETUP.EXE をインストールした後、「開始—すべてのプログラム—恒強新世代製版システム—データベース・エンジン」を運行します。それから、デスクトップのアイコンをダブルクリックしてシリアルナンバーを得ます。

操作流程を下に示します。

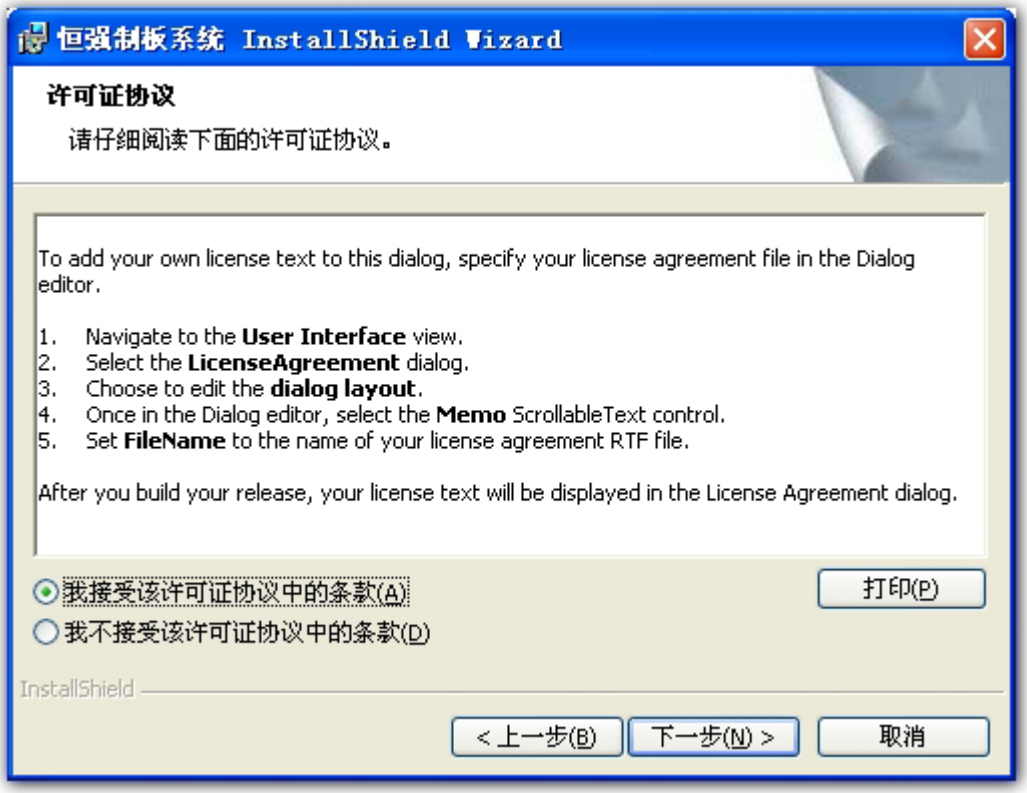
SETUP.EXE プログラムをダブルクリックしてインストールにはいります。



プログラムインストールの言語選択(中国語、英語)



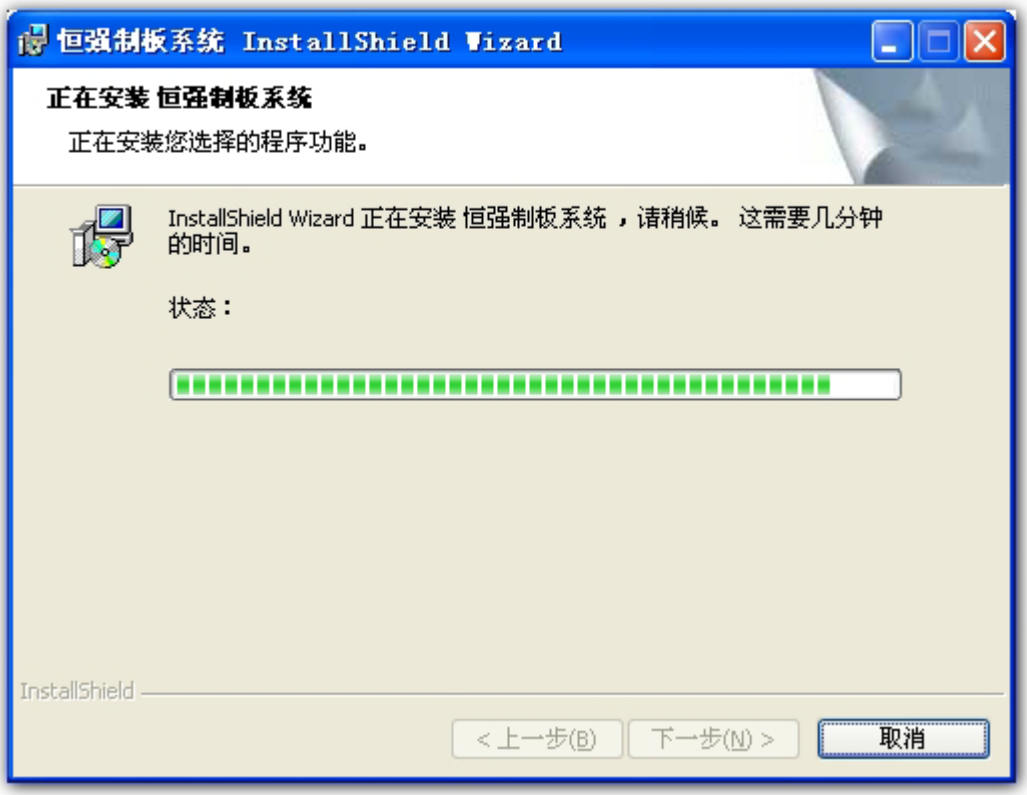
ライセンス協議条項(受入選択)



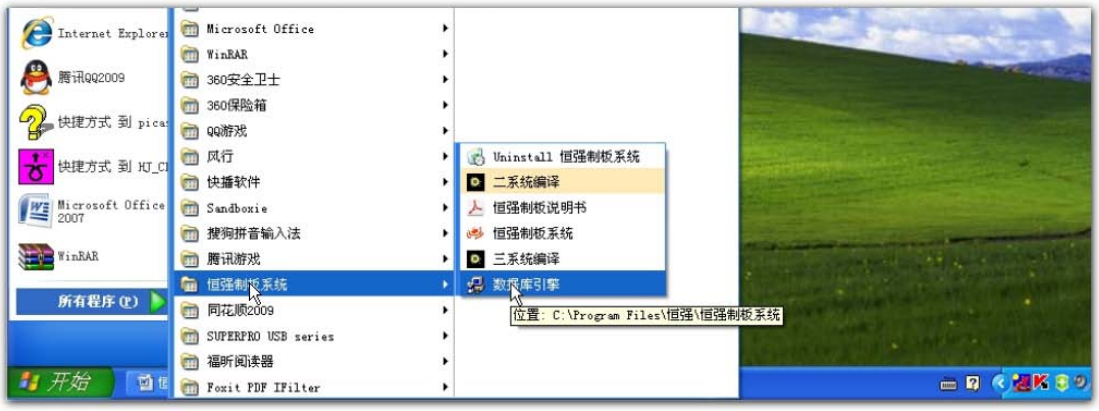
情報記入

パス選択：C ドライブのデフォルト・ディレクトリにインストールすることが宜しいです。

インストール完了



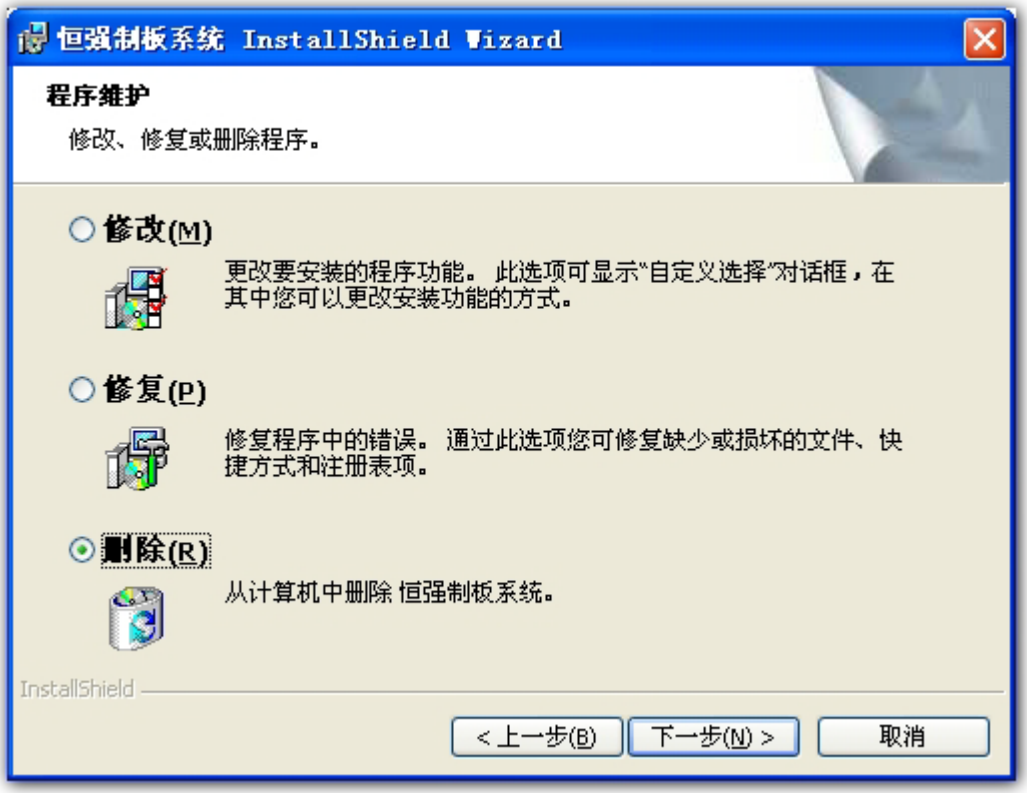
インストール完了であれば、さらにプログラムのデータベースエンジンをインストールしてください。具体は、次のとおりです。



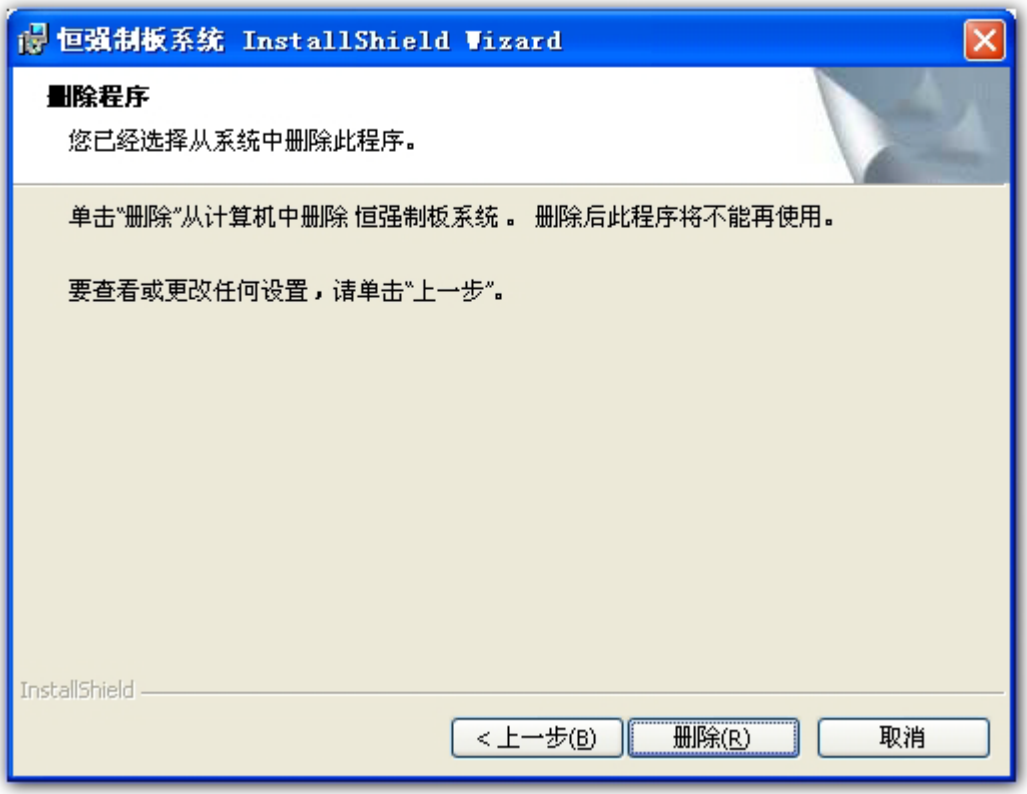
『ライセンス協議』については、「受入」を選択します。

「次のステップ」をクリックし、インストールして完了します。

注：古バージョンのインストールしているユーザについて、新プログラムのインストール前に先削除老的もとバージョンを削除することが宜しいです。インストールプログラムにより削除可能です。具体は、次のとおりです。



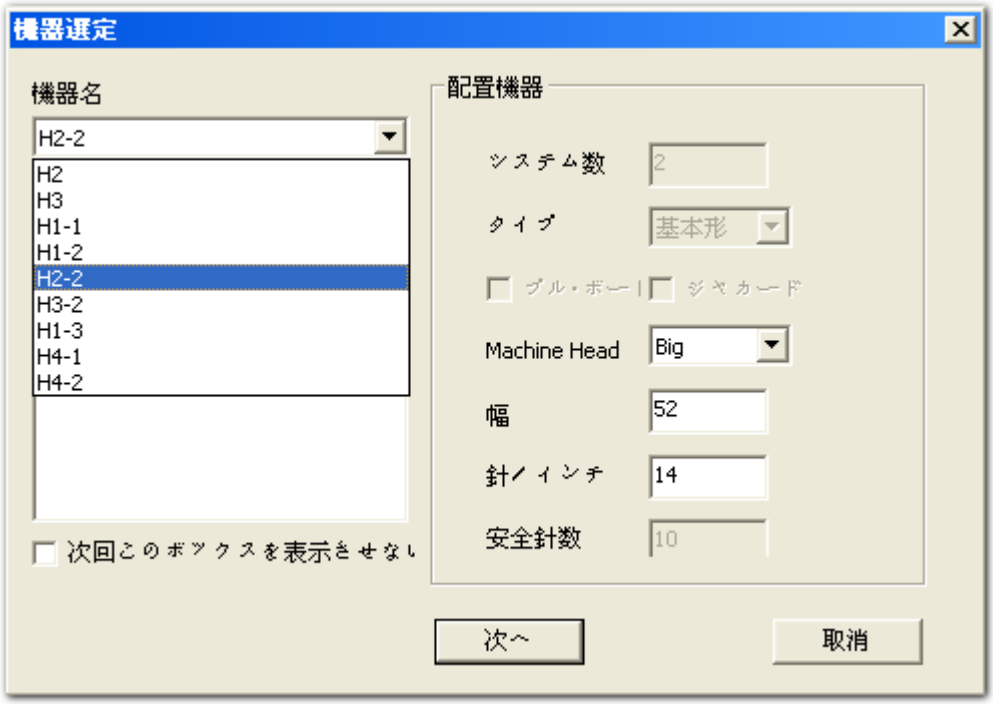
削除完了

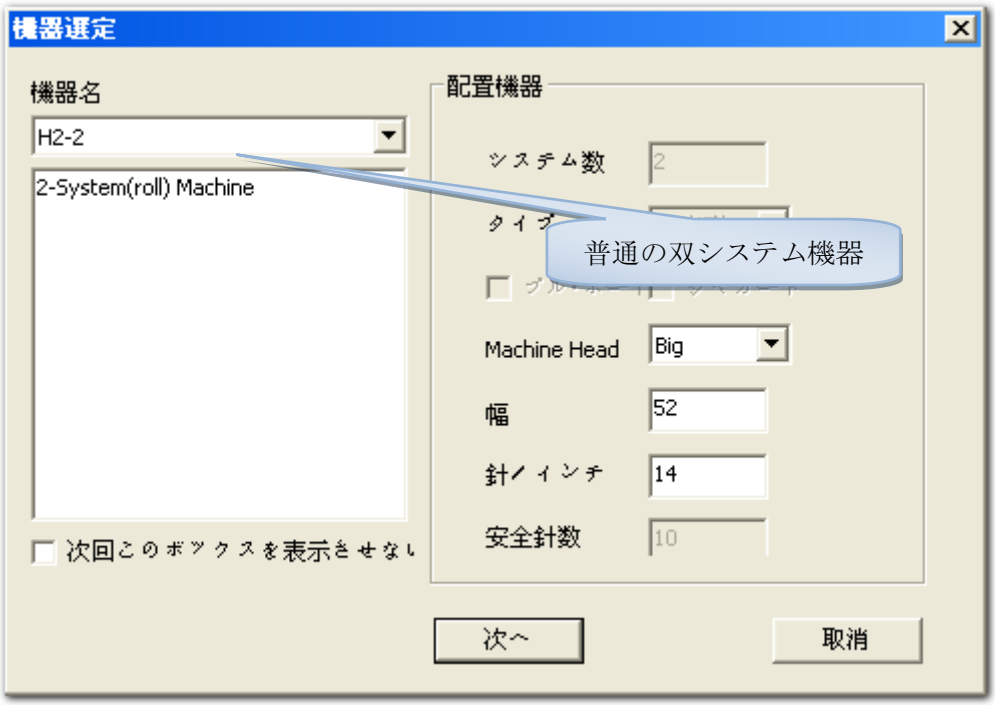


12.2 初の使用

開始メニュープログラムの横編機製版ソフトウエアを運行し、あるいはデスクトップのアイコンをダブルクリックして、システムは本システムのメイン画面に入ります。

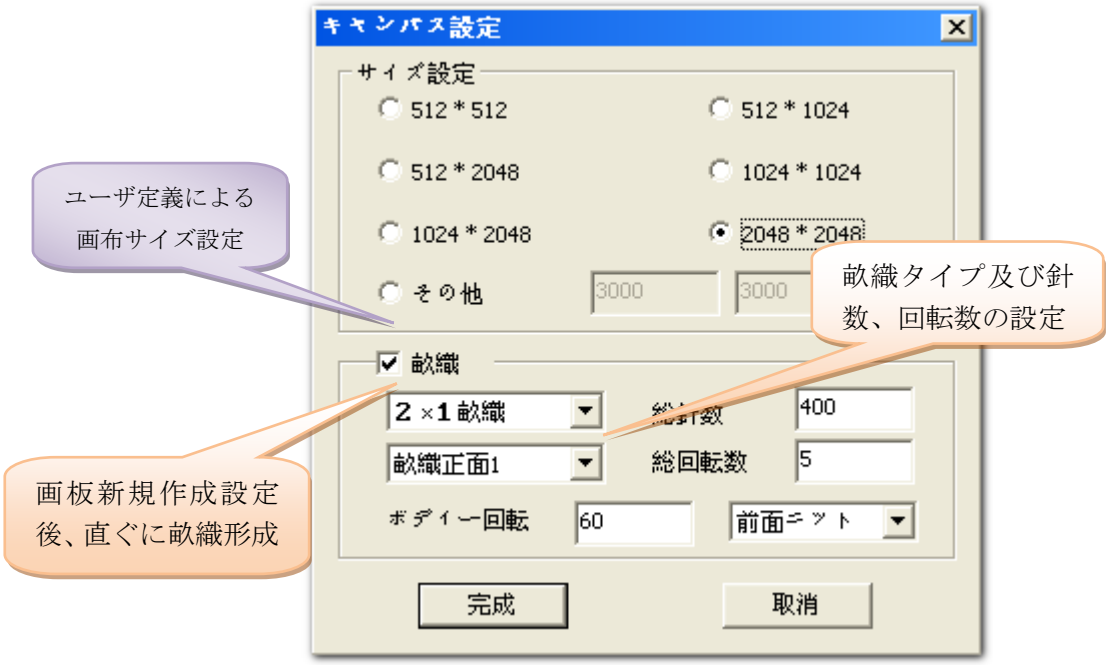
プルダウン・メニューのファイル（新規作成）をクリックし、あるいは新規作成のショートカットキーをクリックすると、ダイアログ・ボックスがポップアップします。機械のタイプと付属品機能を選びます。





描画エリアの適当なサイズ(針数*行数)を選ぶために、「次のステップ」をクリックして、ダイアログ・ボックスが現れます。描画エリアの大きさは、設計したパターンと同じでもいいし、パターンより大きくても構いません(他の操作のために、大きいサイズを選ぶことが宜しいです)。ユーザー定義(「その他」選択)を選択する場合、高さ(行数)と幅(針数)は 32 以上なければならなくて、さもなくば間違いに関する警告のようなヒントを与えます。

設計パターン(1:1)が左下から始まることを求めます。システムは、自動的にパターンの幅(針数)を識別し、パターンは終了行表示がなくてはなりません。つまり表示を機能線描画エリアの相応する位置で終了行表示を添加します。

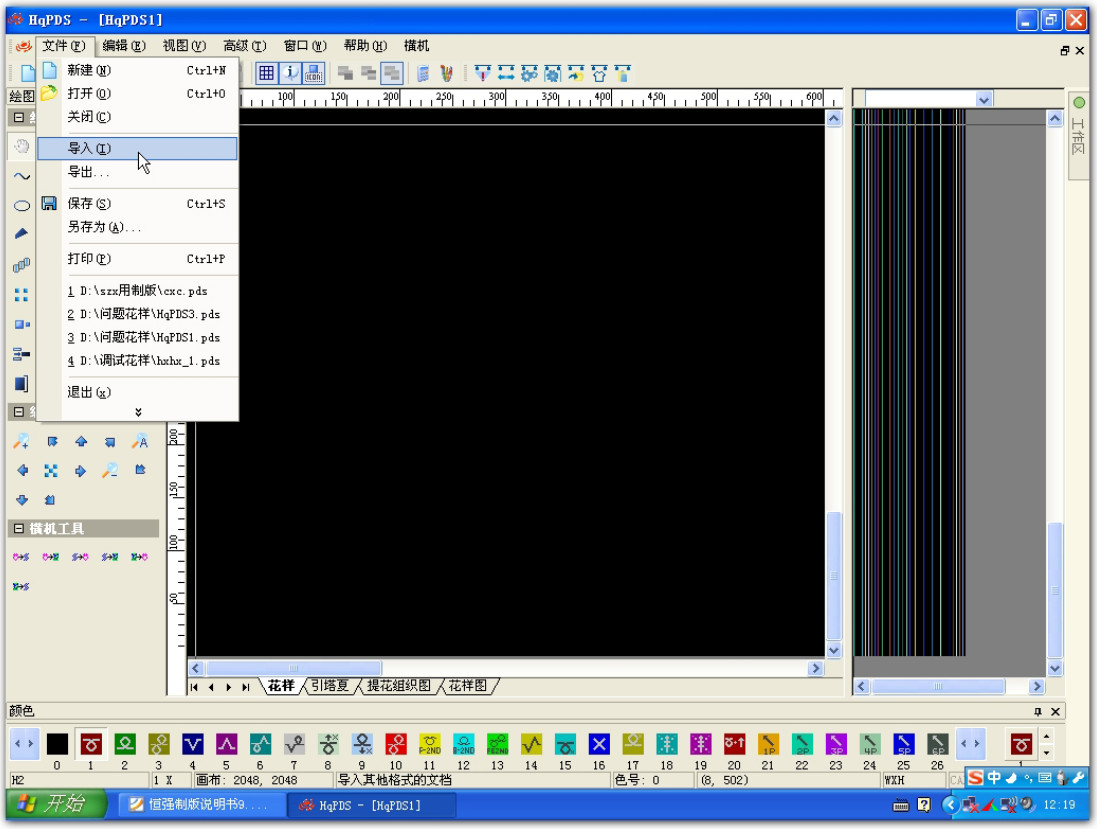


Picasso あるいは他のピクチャー開き方

新規作成画板。多ければ完全的にピクチャーを導入することを確保できるので、新規作成は、2048*2048 画板を選択するようにお勧めします。さもなくば、ピクチャーをなくすおそれがあります。

それからファイル―導入を選択します。導入のフォマットは*.BMP です。BMP タイプファイルであれば、なんでも導入可能です。また Picasso のピクチャー導入は、機能線を一緒に導入します。

具体を次の図に示します。



12.3 描画

描画操作

描画の時､F12 ファンクションキーを押して､グリッド線画面が現れたら、描画しやすくなるために、図形を適切なサイズ(最大拡大比例 20:1)まで拡大します。

まず作成対象パターンに応じて、作業手順を確定します。

ジャカード、単面・双面基本パターン、V ネック、インターシア(ニット、タック、移転)等。

従って、現れる描画エリアは、ご希望のもので、ツールボックスあるいはメニューの描画ツール、例えば鉛筆、画線、画円等のツールを選択するか、画面での選定、コピー、展開等の支援操作を選択することができます。

ジャカード色図、V 領糸図、インターシア糸図。

インターシアとジャカードのニット図は、視図を切り換えて描画するか、パターン図で作成できた後、ショートカットキーによりコピーすることができます。

注：ジャカードパターンを作成する時に、パターン図は 1 号色でカバーされ、インターシア図は、1-8 号色で描画設計を行います。その意味は、糸情報の提供です。

描画エリアのファスタ修正

描画エリアである設定を速く修正することができます。マウス右ボタンで描画エリア内の任意位置をクリックして、ファスト修正ウィンドウをポップアップさせ、要な修正オプションを選択します。

支援情報の設定

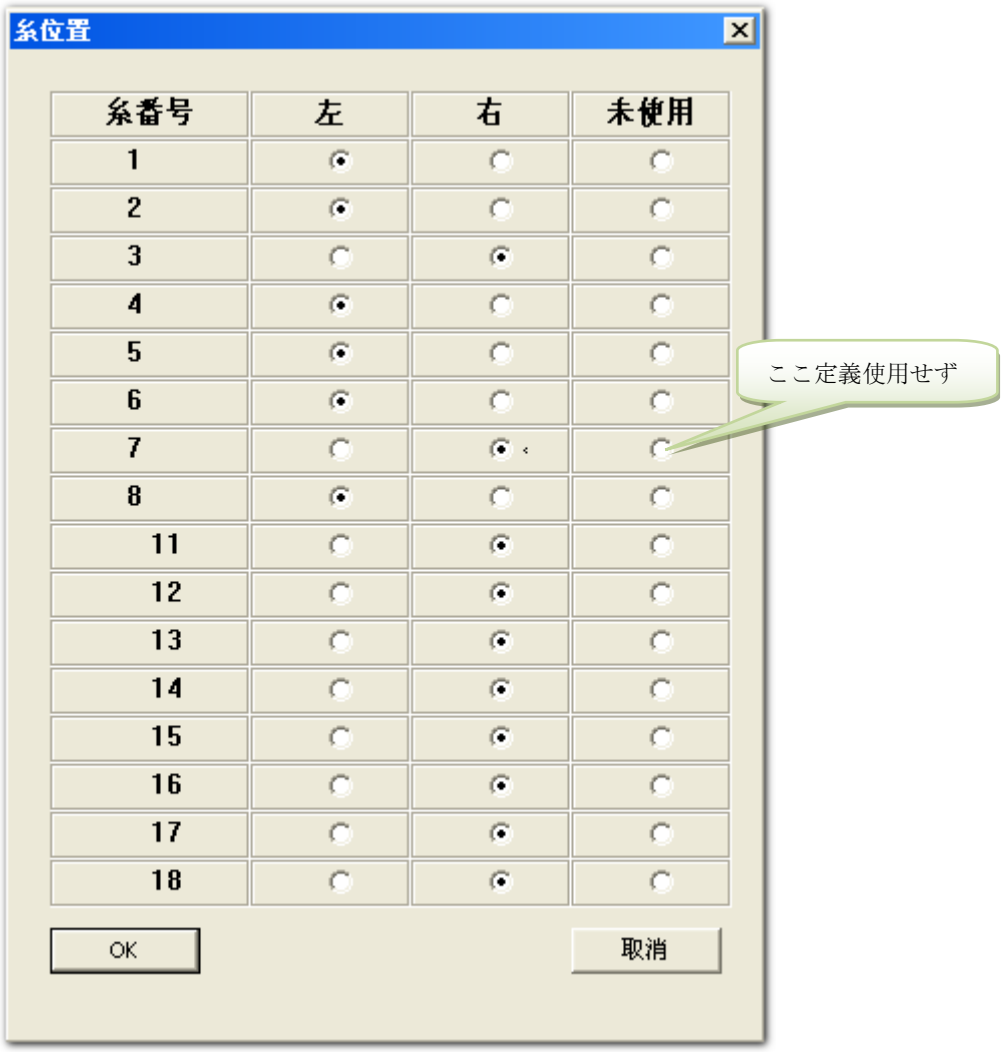
機能線描画エリアの対応位置で、節約、スティッチ、ロッキング、速度、ロール、ニット形式、糸(1)、終了表示等の制御情報を設定して、工程全体の作成を完成します。

12.4 糸の設定

糸開始ニット位置

メニューのドロップダウン選択：横編機―糸開始位置設定をクリックして、ダイアログ・ボックスに入ります。糸使用可か、糸開始左・右側の停止等の情報を設定します。

同時に 16 束の糸が使用可能です。糸を次に定義します。



基本ページの糸設定

機能線描画エリアの基本織物構造の対応位置において、ニットシステムの機器タイプにより、糸(1)、糸(2)、糸(3)、糸(4)等を指定します。マウス左ボタンで指示バーのウインドウの第 15 項糸(1)をクリックすると、第二描画エリアにも糸(1)の機能線 L を示します。

基本ページの双糸(広い糸)

基本織物構造が機能線 L の糸(1)の設定行で同時に糸(2)的システム-1、システム-2 等ニット糸を設定してあれば、1 つのニットシステムに 2 束の糸をニットに介入するように備え、そして 2 束目の糸は広い糸で、ニットの糸添加織物構造(高弾力性糸、スパンデックス糸等)に用いられます。

注：糸添加の織物構造

部分又は全部サークルループは、２つ以上の糸で構成さ、そして２本の糸は、サークルループにおいて規律があり、１本は、何時でもサークルループ表面に現れるので、面糸と呼ばれる一方、もう１本は、何時でもサークルループ裏面に現れるので、底糸と呼ばれます。それは、織物の正反面に２つの異なる色サークルループを形成し、違うパターン効果を得ます。ジャカード横編機は、普通は、同じニットシステムに同時に２束の糸(中の１束は広い糸)を設けています。もう一つの方法は、特殊な毛夾糸(２本の糸は同時に１束の糸の異なる糸支持穴を通過し、中間小穴は、面糸、支援穴は底糸です)。

ジャカードページの糸組説明

第二描画エリア(機能線 L)でジャカードニット形式を指定した後、また糸組定義を指定しなければなりません。(少なくとも 1 組定義が必要です)。パターン需要により、複数組の糸組定義を設定して工程需要を満たします(糸組設定ウィンドウ上部の「+」押しボタンのクリックにより、複数組の設定が可能です)。

2 色以上ジャカード織物構造のみで使用します。

12.5 花版ファイルの保存

メニューのドロップダウン選択：左ボタンでファイル―保存(S)あるいは新規保存(A)をクリックして、保存ダイアログ・ボックスに入ります。ファイルタイプ(欠けは PDS フォマット)を選択して、ご希望のファイル名を入力して保存すれば済みます。初めてシステムに入る場合、新規保存(A)をしてください。さもなくばクリックによる保存は、システムの欠け名 HqPDS1 として行われるものです。

12.6 自動プログラム(自動帯出)

メニュー横編機―動作ファイル自動形成のドロップダウンを選択すると、編集プロセスバー付きの運行枠がポップアップします。正常であれば、横編機コンピュータの需要な HCD ファイルを形成します。さもなくば、間違いに関する情報を報告します。

12.7 分解図調べ

それは、必要な手順ではないが、ご使用の方が宜しいです。それによって、分解効果を調べて、別の側面からあなたのかいた図あるいは機能線の描画エリアの協力情報が正確かどうかを検証可能です。主な検証内容は、前後針床のアクチュエータがご希望の設計効果と同じですかということです。

視図—ツールボックス—ワークエリアをクリックして、ワークエリアを開き、CNT 図を導入し、自動的に PAT 分解図を引入します。また CNT と PAT 図は、接続定義があり、PAT 行と CNT パターン行はロックし、ダブルクリックにより互いに切換可能です。

12.8 分解図例(ABC.EXE 編集)

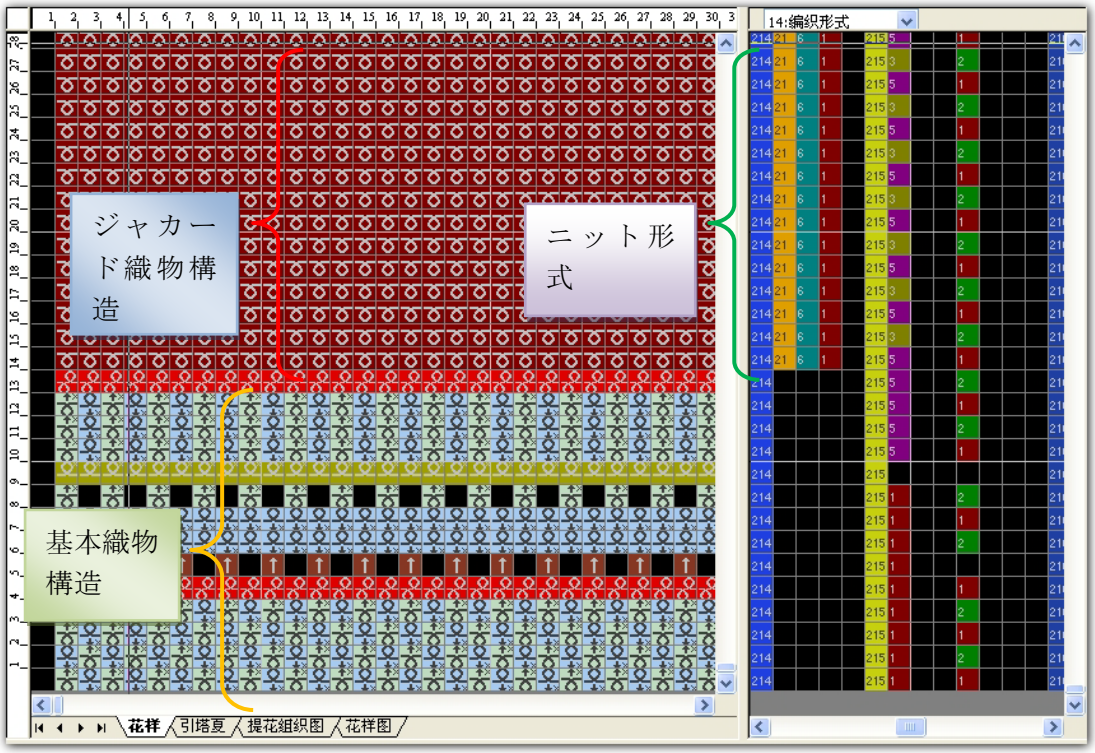
パターン名：8*8 格子ジャカード

ジャカードタイプ：二色

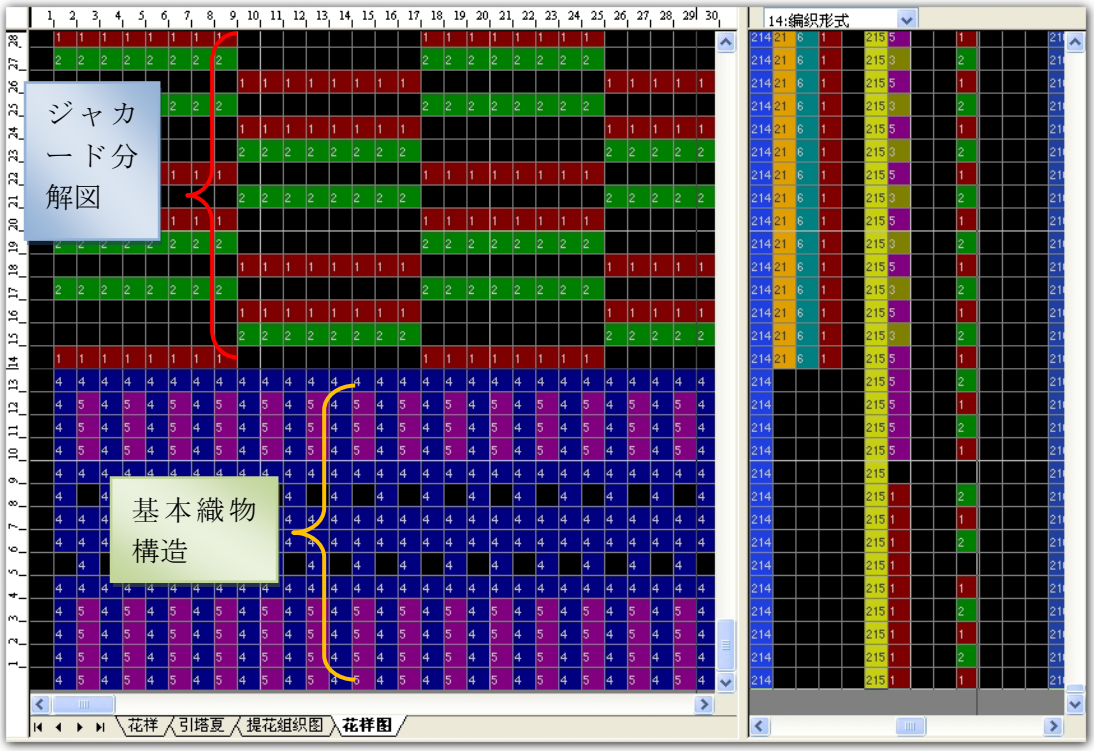
ニット型式：袋状

ジャカードコード：21.6.1

基本パターン図



PAT 図:



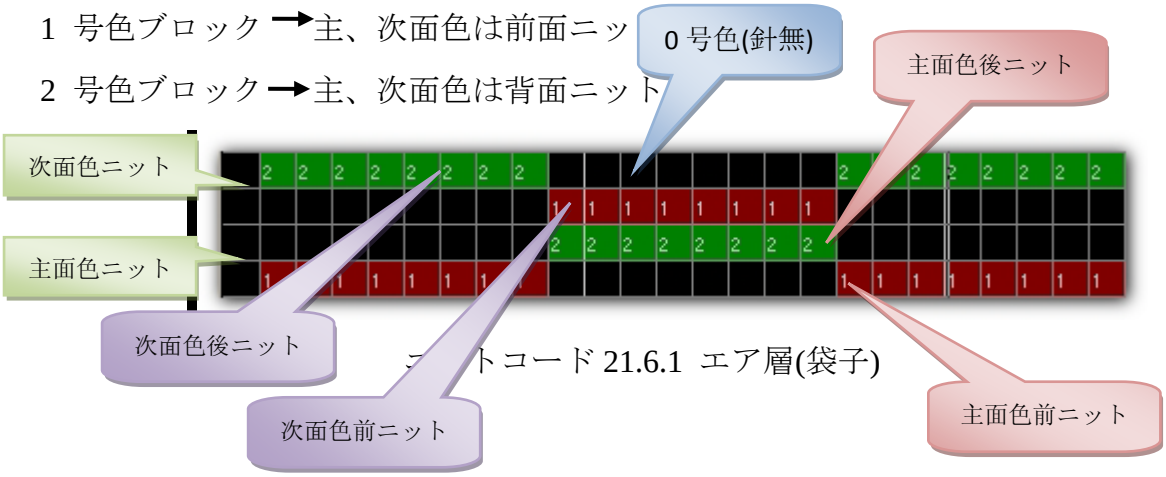
ジャカードの織物構造：

分解図でのジャカード織物構造の表示

0 号色ブロック➡針無。

1 号色ブロック➡主、次面色は前面ニッ

2 号色ブロック➡主、次面色は背面ニット



ニットコード 21.6.1 エア層(袋子)

二色ジャカードは、１行ジャカードニットの分解後、２行主色、２行次色として現れます。

分解図の第１行：主面色前ニット(1 号色ブロック)。

分解図の第２行：主面色後ニット(2 号色ブロック)。

分解図の第３行：次面色前ニット(同様に、1 号色ブロック使用)。

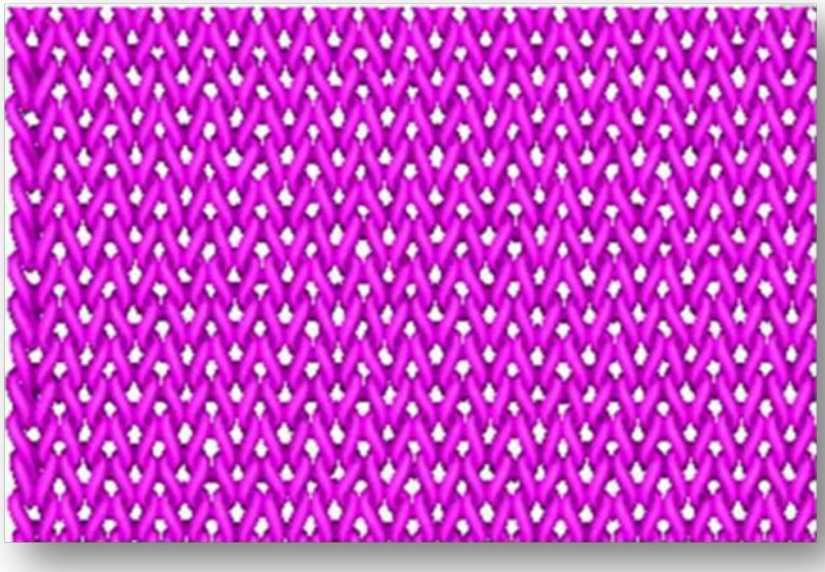
分解図の第３行：次面色後ニット(同様に、1 号色ブロック使用)。

背面ニットの異なる形式により、表示結果は違います。

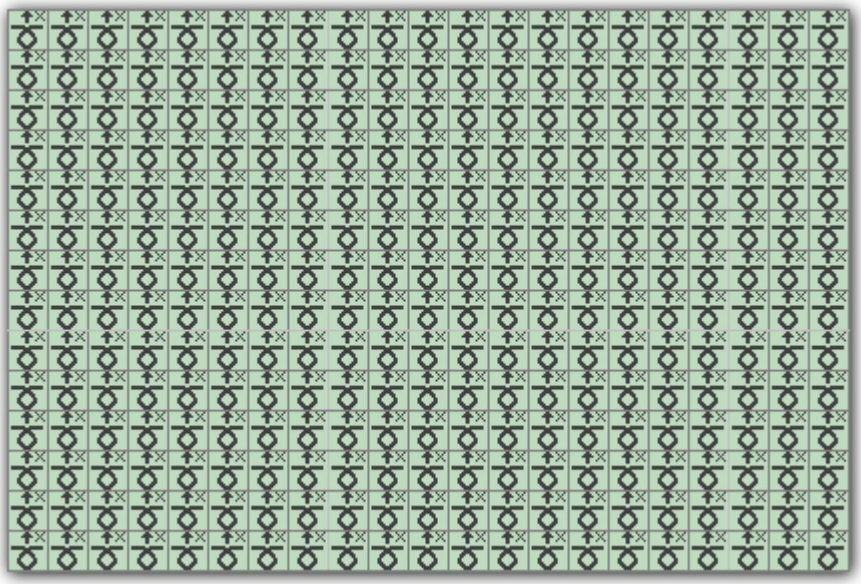
3−6 色ジャカードの基本分解は、2 色ジャカードと同じですが、ニット行毎に分解行数は多いです。(普通の計算式は：ジャカード色数*2)。

13. 部分スティッチ図解

13.1 片面標準(前面)

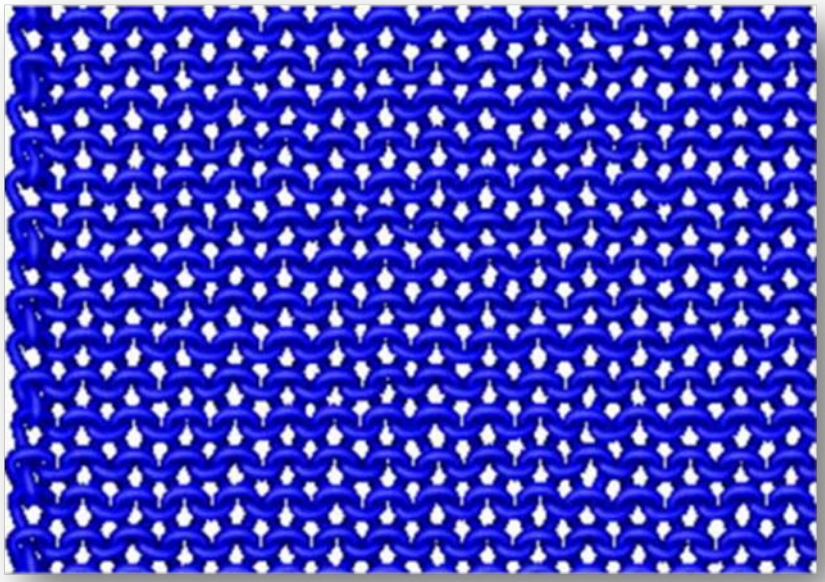


見本作成のアクチュエータ図解

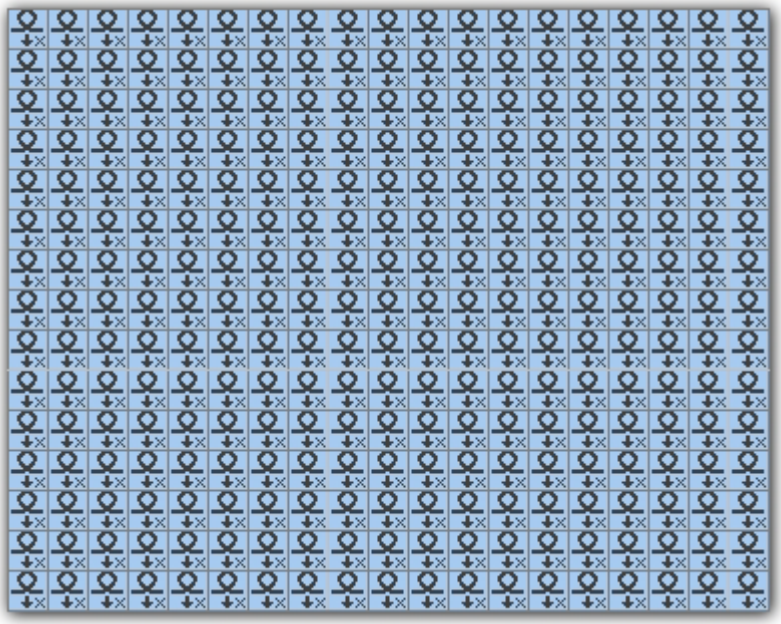


ニットコード：8……

13.2 片面反針(背面)

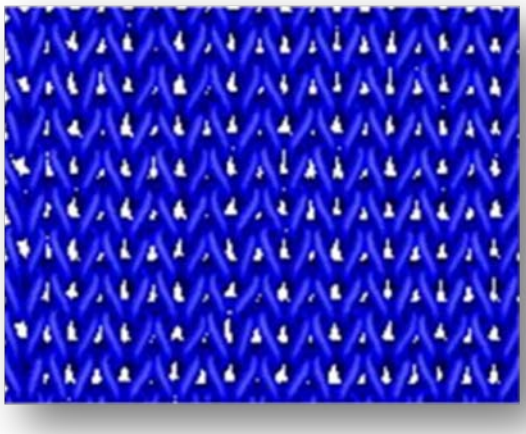


見本作成のアクチュエータ図解

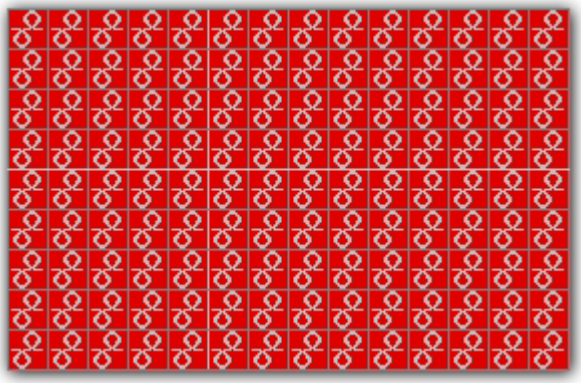


ニットコード**9**……

13.3 自動接続(総針)



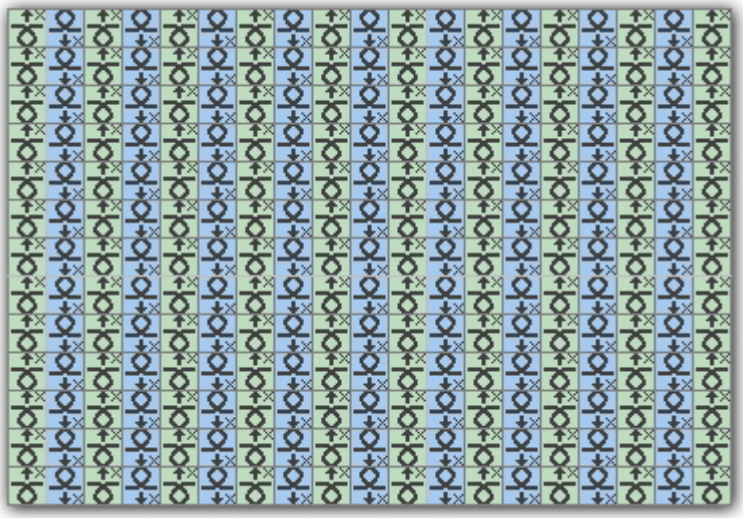
見本作成のアクチュエータ図解



ニットコード **10**……

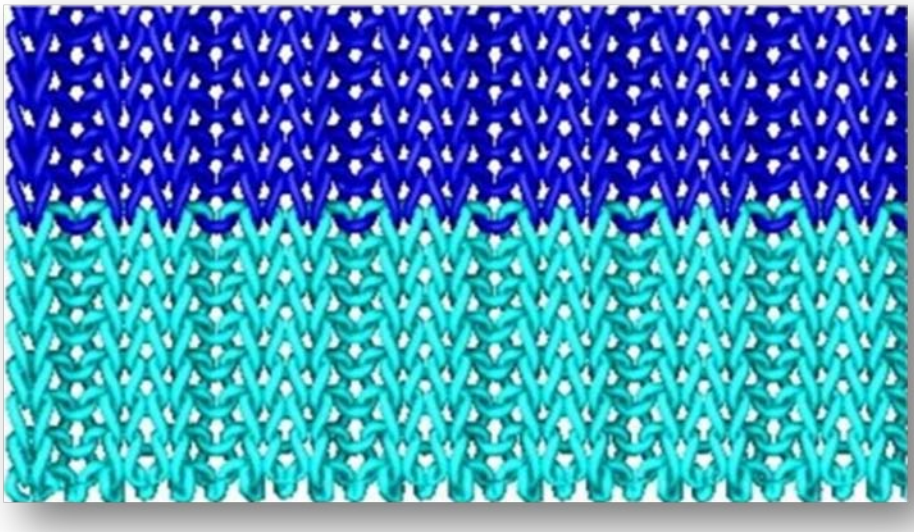
13.4　1X1 畝織

見本作成のアクチュエータ図解

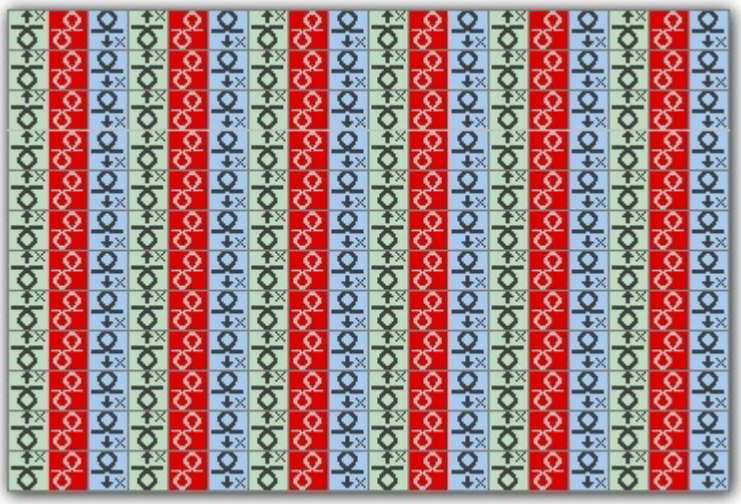


ニットコード **8.9**……

13.5　2X1 畝織(2X1 坑条)

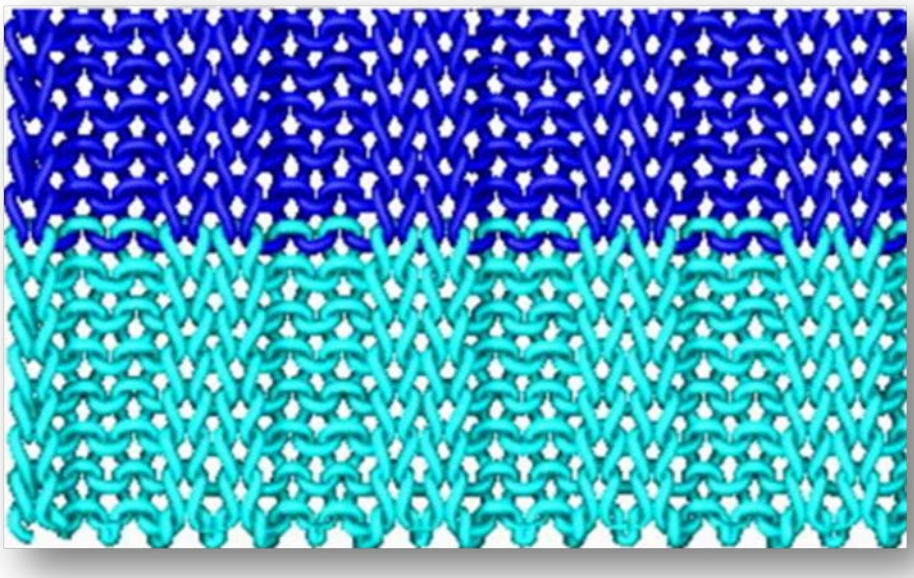


見本作成のアクチュエータ図解

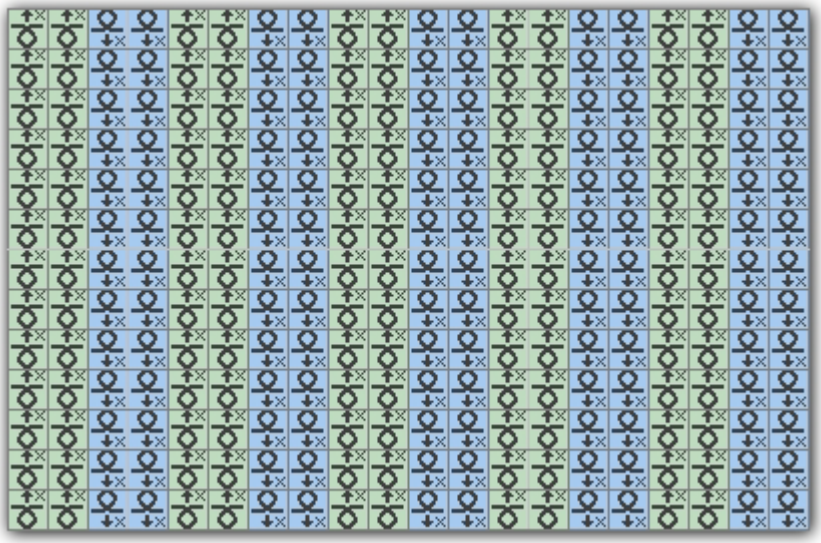


ニットコード **8.10.9**……

13.6　2X2 畝織(2X2 坑条)

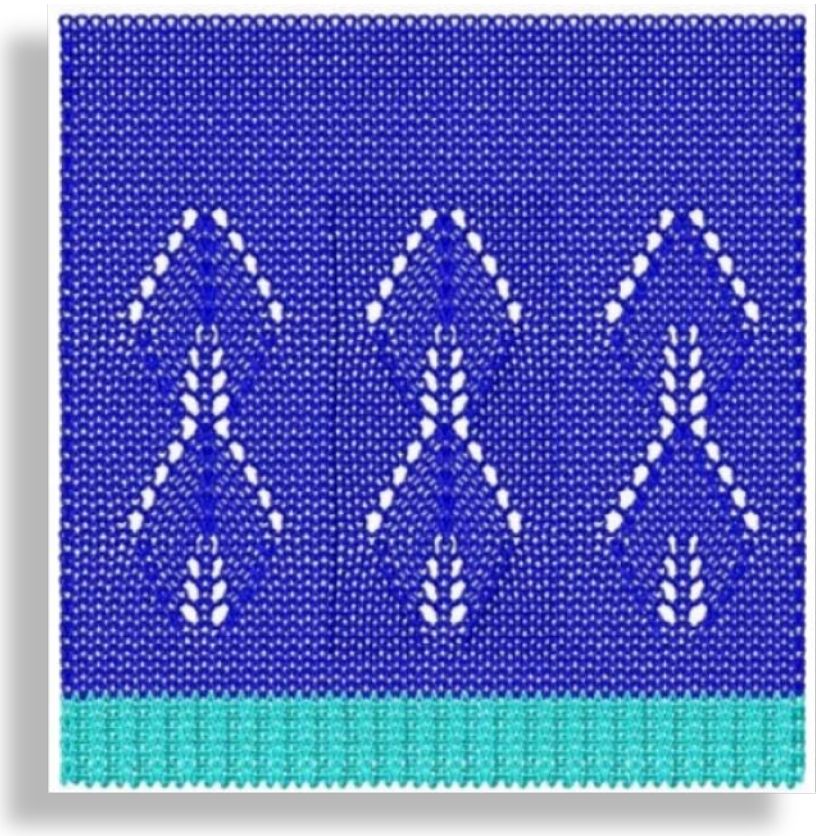


見本作成のアクチュエータ図解

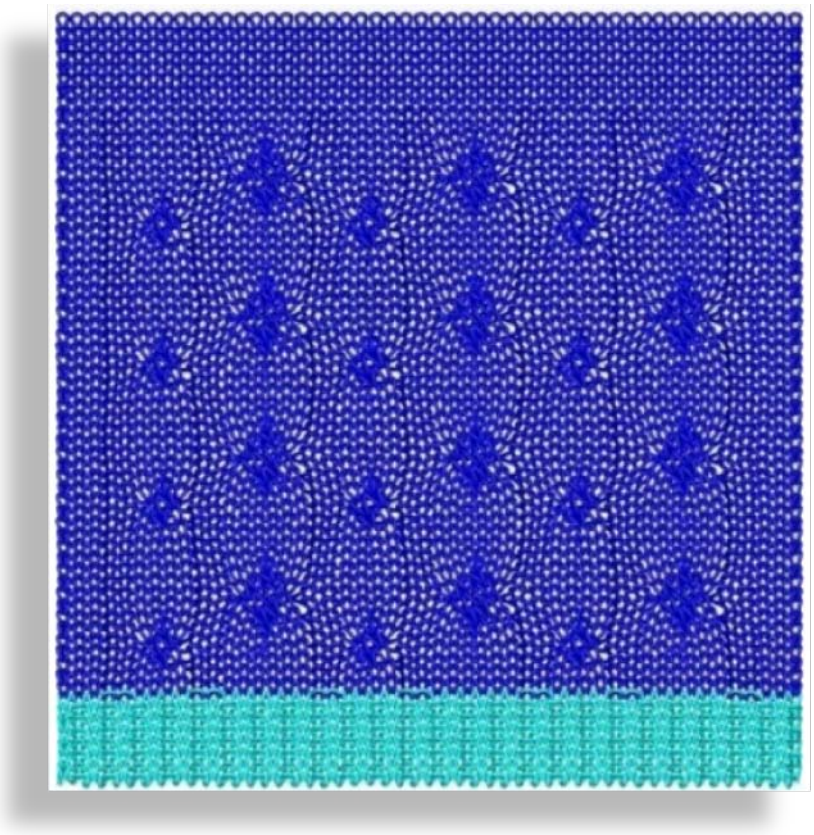


ニットコード **8.8.9.9**……

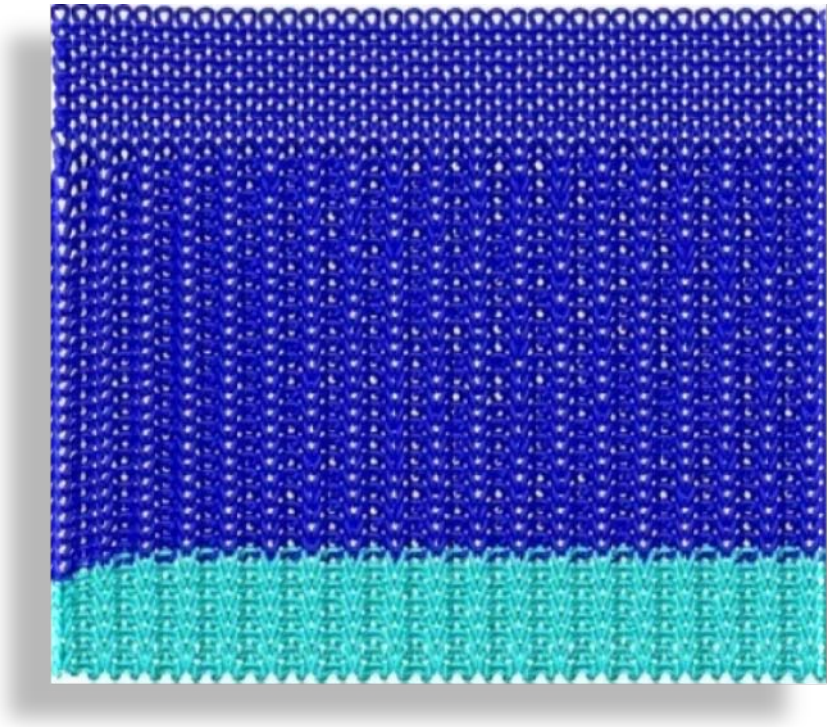
13.7　穴(メッシュ/糸罗織物構造)



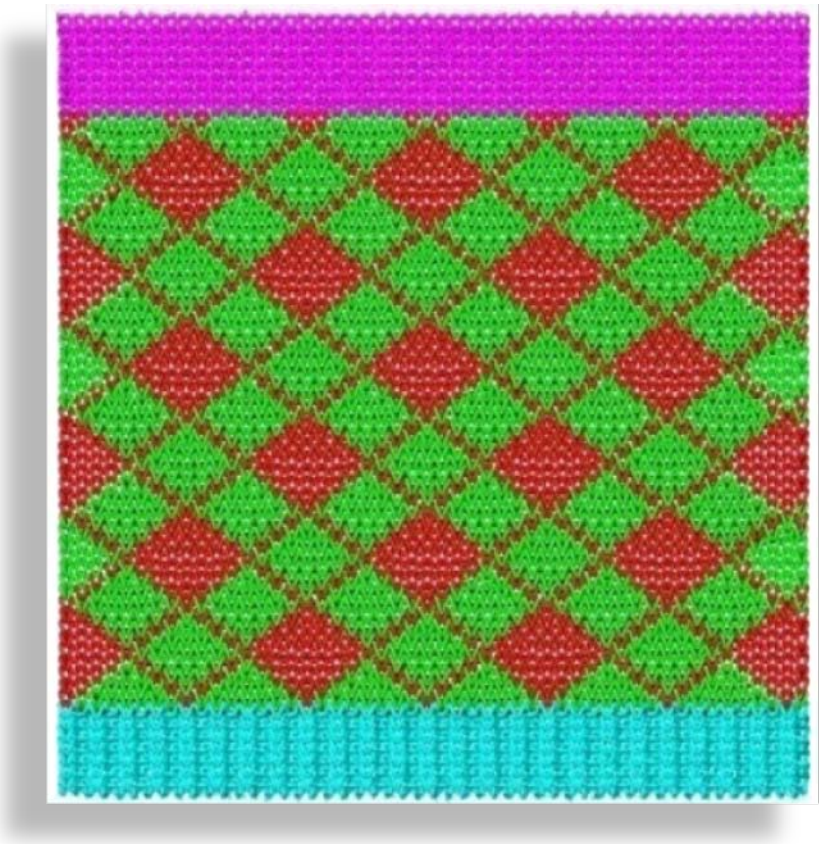
13.8 ロープ織り(紐撚り)



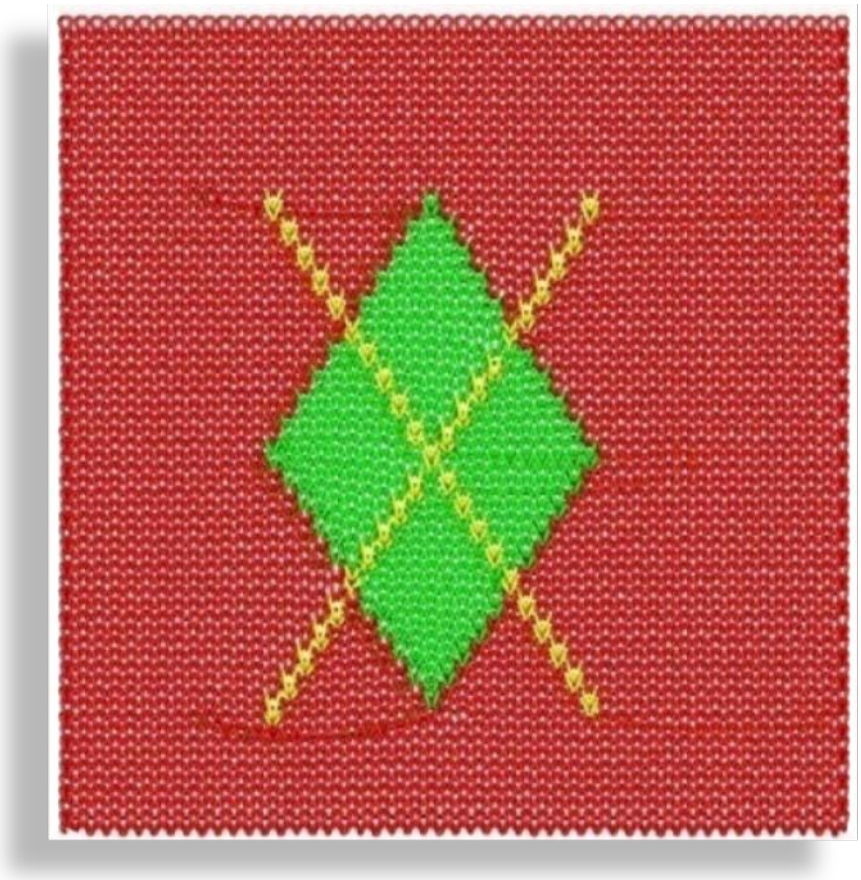
13.9 双元宝(枝編み)



13.10 ジャカード(片面ジャカード/片面点線)



13.11 インターシア(INTARSIA)



14. 色ブロック表

色号	色ブロック	ニット説明
0		ニットしない(針無し)
1		前面ニット（自動接続）
2		背面ニット（自動接続）
3		全部ニット（自動接続）
4		前タック
5		後タック
6		前ニット/後タック
7		前タック/後ニット
8		前面ニット
9		背面ニット
10		全部ニット
11		前面ニット 2
12		背面ニット 2
13		全部ニット 2
14		全部タック
15		前面ニット
16		ニット無
17		背面ニット
18		下ロープ（1）【ロープ織り 29(優先)かみ合い。裏に移動、ニット無し】

19		下ロープ（2）【ロープ織り 49(優先移動)かみ合い。裏に移動、ニット無し】
20		前ニット＋後へ
21		前ニット＋左へ 1
22		前ニット＋左へ 2
23		前ニット＋左へ 3
24		前ニット＋左へ 4
25		前ニット＋左へ 5
26		前ニット＋左へ 6
27		前ニット＋左へ 7
28		前ニット＋下ロープ（1） 【先に前面ニット、裏面に移動，更に右揺 1 針、2 針、3 針…更に前面に移動】
29		前ニット＋上ロープ（1） 【先に前面ニット、裏面に移動、更に左ロッキング 1 針、2 針、3 針…更に前面に移動】
30		前ニット＋前へ
31		前ニット＋右へ 1
32		前ニット＋右へ 2
33		前ニット＋右へ 3
34		前ニット＋右へ 4
35		前ニット＋右へ 5
36		前ニット＋右へ 6
37		前ニット＋右へ 7
38		後ニット＋下ロープ（1） 【38、39 組合使用、38 先に裏面に移動、裏面ニット、39 ニット無、ニット後、39 裏面に移動、39 左ロッキング前面に移動(左のロッキング針数は、ロープ織りによる)、38 右ロッキング前面に移動】

39		上ロープ（1）
40		後ニット＋前へ
41		後ニット＋左へ 1
42		後ニット＋左へ 2
43		後ニット＋左へ 3
44		後ニット＋左へ 4
45		後ニット＋左へ 5
46		後ニット＋左へ 6
47		後ニット＋左へ 7
48		前ニット＋下ロープ（2）
49		前ニット＋上ロープ（2）
50		後ニット＋後へ
51		後ニット＋右へ 1
52		後ニット＋右へ 2
53		後ニット＋右へ 3
54		後ニット＋右へ 4
55		後ニット＋右へ 5
56		後ニット＋右へ 6
57		後ニット＋右へ 7
58		後ニット＋下ロープ（2）
59		上ロープ（2）
60		前ニット＋後へ、前へ

61		前ニットト＋後へ、左１、前へ
62		前ニットト＋後へ、左2、前へ
63		前ニットト＋後へ、左3、前へ
64		前ニットト＋後へ、左4、前へ
65		前ニットト＋後へ、左5、前へ
66		前ニットト＋後へ、左6、前へ
67		前ニットト＋後へ、左7、前へ
68		全部ニットト＋後へ
69		全部ニットト＋前へ
70		前へ＋前ニットト
71		前ニットト＋後へ、右1、前へ
72		前ニットト＋後へ、右2、前へ
73		前ニットト＋後へ、右3、前へ
74		前ニットト＋後へ、右4、前へ
75		前ニットト＋後へ、右5、前へ
76		前ニットト＋後へ、右6、前へ
77		前ニットト＋後へ、右7、前へ
78		後へ＋全部ニットト
79		前へ＋全部ニットト
80		後ニットト＋前へ、後へ
81		後ニットト＋前へ、左1、後へ
82		後ニットト＋前へ、左2、後へ

83		後ニット＋前へ、左 3、後へ
84		後ニット＋前へ、左 4、後へ
85		後ニット＋前へ、左 5、後へ
86		後ニット＋前へ、左 6、後へ
87		後ニット＋前へ、左 7、後へ
88		前ニット＋右 1 、後へ、前へ
89		前ニット＋右 2、後へ、前へ
90		後へ＋後ニット
91		後ニット＋前へ、右 1 、後へ
92		後ニット＋前へ、右 2、後へ
93		後ニット＋前へ、右 3、後へ
94		後ニット＋前へ、右 4、後へ
95		後ニット＋前へ、右 5、後へ
96		後ニット＋前へ、右 6、後へ
97		後ニット＋前へ、右 7、後へ
98		前ニット＋右 3、後へ、前へ
99		前ニット＋右 4、後へ、前へ
100		後へ
101		前ニット＋左 1 、後へ、前へ
102		前ニット＋左 2、後へ、前へ
103		前ニット＋左 3、後へ、前へ
104		前ニット＋左 4、後へ、前へ

105		前ニット＋右１、前へ、後へ
106		前ニット＋右 2、前へ、後へ
107		前ニット＋右 3、前へ、後へ
108		前ニット＋右 4、前へ、後へ
109		後ニット＋左１、前へ、後へ
110		前へ
111		前ピック
112		後ピック
113		後ニット＋左 2、前へ、後へ
114		後ニット＋左 3、前へ、後へ
115		後ニット＋左 4、前へ、後へ
116		前ピック＋右 1
117		前ピック＋左 1
118		後ピック＋右 1
119		後ピック＋左 1
120 ～ 183		**ユーザーマイクロ，小図モジュール色コード(120-183)**
184		前ニット／後ダミー
185		後ニット／前ダミー
186		前タック／後ダミー
187		後タック／前ダミー
191		前ニット＋全部、左 1 へ
192		前ニット＋全部、左 2 へ

193		前ニットト＋全部、左 3 へ
194		前ニットト＋全部、左 4 へ
195		前ニットト＋全部、右 1 へ
196		前ニットト＋全部、右 2 へ
197		前ニットト＋全部、右 3 へ
198		前ニットト＋全部、右 4 へ
244		前タックト二段
245		后タックト二段
246		前ニットト后タックト二段
247		前タックト二段后ニットト
248		前后タックト二段
249		全部ニットト

15.FAQ

Q : インストール時に、「フォルダのパス My Pictures に無効なキャラクタがあります」が現れます!

A：1.登録表「開始→操作→regedit」を開きます。

2.すべての登録表の項目「My Pictures」を調べます。

3.D ドライブ等の他ドライブに向くものがあれば、C ドライブの適切なパスまで直して下さい。

正しい例、「C:\Documents and Settings\Administrator\My Documents\My Pictures」

Q： インストール後の操作中に Runtime Error!が現れます。

A：1.「開始→所有プログラム→恒強新世代製版システム→データベースエンジン」をインストールして下さい。

2.OS の本物、完全版をインストールして下さい。

Q： システムを操作する時、登録コードの要求が現れるが、どうすれば登録コードを取得していただけますが？

A：1.弊社にお問い合せて下さい。その際、機器メーカー等の関係情報を提供してください。

2.普通は、ショートメッセージを通じて、登録コードを得られるが、このメッセージの情報費は無料です（ただし、通信料は自己で負担）。

Q： 取扱説明書を開けない原因は？あるいは取扱説明書が開かれたら、文字化けが現れます。

A：自己でインターネットから PDF リーダをダウンロードし､インストールしてください。

Q：システムのアップグレード方法を教えて下さい？

A：1.「ヘルプ→オンライン・アップグレード」を操作すると、自動的にアップグレードします。

2.「ヘルプ→アバウト→ダウンロード・センター」のウェブページに入り、ご需要に応じて、適切なインストール・パックをダウンロードし、インストールし直すれば OK です。

Q： アップグレードのインターフェースに「新バージョンがあり、テンプレートを導出した後、続けて[ダウンロード]をして下さい」が現れる場合、どこでどうのようにテンプレートを導出しますか？

A : 右ボタンのコンテキストメニューの「テンプレート→ユーザ定義→その他」には導出押しボタンがあります。

Q： アップグレードしたら、追加機能は何ですか？

A：「ヘルプ→アップグレード歴史」での関連説明を調べて下さい。

Q：　操作した後に動かない原因はなんですか？
A：「高級→設定→高級→新バージョン・チェック」にマーク「∨」を削除してください。

Q：　新規作成の時に、機器タイプ選択のダイアログ・ボックスが現れなく、システムを終了させます。
A：「高級→設定→高級→機器タイプの選択禁止」にマーク「∨」を削除してください。

Q：新規作成時、「機器タイプ間違い」が現れます。
A：「高級→設定→高級→禁止選択機器タイプ」にマーク「∨」を削除してください。

Q：　picasso パターンの開き方を教えて下さい。
A：まず新たに 1 つのパネルを作成し、それから「ファイル→導入」機能により、picasso パターンを導入してください。

Q：　導入時に、「機能線図形間違い」が現れる原因は？
A：導入するパターンが picasso 1.0 のパターンであることを確認して下さい。他バージョンのパターンは、機能線の導入ができませんので。

Q：　描画ツール、ワークエリアがなくなったが、どうすれば宜しいですか？
A：「視図→ツールボックス→描画ツール/ワークエリア」にマーク「∨」を付けてください。

Q：充填できた図形が 1x1 である原因は何ですか？
A：「高級→設定→ペンブラシ→長方形」にブラシタイプをソリドとして設定して下さい。

Q：なぜ、ペースト、描画した後、現れるものは完全な図ではありませんか？

A：1.ペーストスイッチ が「すべての色」であることを確認して下さい。
2.「色マスク」には関連色コードがあることをを確認して下さい。
3.「色選択」には関連色コードがあることをを確認して下さい。

Q：　機能線をコピー・ペーストすることができます？
A：できますけど、その要求は、ペースト前にマウスで機能線エリアをクリックし、それからツールボックスでのペーストアイコンをクリックすることです。

Q： なぜ、コピーできたパターンは、他の描画ツールペーストに使えませんか？
A：「右ボタン→コピー到→ペーストボード」機能により、コピーすれば OK です。

Q： なぜ、「水平鏡像」ツールをせんたくした後、パターンへの鏡像処理が行われていませんか？
A：さらに、鏡像の必要な場所でマウスをクリックすれば OK です。

Q： なぜ、ツールを選択あるいはクリックした後、反応がありませんか？
A：まず選択枠を描いてみてください。部分ツールにとって、範囲選定が要りませんので。

Q： 挿入行数の設定方法は何ですか？
A：1.「右ボタン→設定→描画」により、設定インターフェースに入られます。
2.「高級→設定→描画」により、設定インターフェースに入られます。
3.選択枠の描いていない場合で、右ボタンによる挿入行のツール選択によって、設定インターフェースにも入られます。
4.また、ショートカットキー「Ctrl+デジタルキー」により、設定することができます。

Q： ショートカットキーの修正方法を教えて下さい。
A：1.「高級→設定→ショートカットキー」のインターフェースには設定できますが、大文字 A～Z のみに適用し、そひて製版システムを再起動しないと設定は無効です。
2.設定後、今度システムアップグレード後の回復のために、この設定をショートカットキーファイルまで導出してください。

Q： なぜ、選択色のショートカットキーが使えませんか？
A：原因は、システムが自動的にマウス点の色を選択した後、前の描画ツールまで切り替ったが、実際には現在色が選択されているわけです。

Q： ページ毎に 20 色の色コードを示すように固定できます吗?
A：できます。「高級→設定→高級→ページ毎色数」で設定します。

Q： デジカメのピクチャーを導入することができます？
A：できます。「右ボタン→テンプレート→ファイル」に JPG 的ファイルタイプを選択した後、写真ファイルを導入可能ですが、その際、前述の複数値の変換機能により、ジャカード色置換の関連処理をもできます。

Q： パターンが自動的に保存できますか？
A：できます。「高級→設定→高級→間隔(分)自動保存」に設定すれば OK です。0 は、自動保存ではないことです。

Q：　編集時に「横編機最大針数超え」が現れます。
A：まず、機器がジャカード付属品型の単システム機器ですかどうかを確認して下さい。さもなくば「高級→設定→横編機→編集前にまずち検査」のマーク「∨」を削除してください。

Q：なぜ、編集時、説明である「同じ行でニット、タックが現れることが不能」があらわれますか？
A：1.「高級→設定→横編機→編集前にまず検査」にマーク「∨」を削除してください。
　2.あるいは、機器タイプ H1-1 を H1-2 又は H1-3 に修正します。

Q：　小図パターン編集後、小図色コードの対応する PAT 部は空です。
A：「横編機→テンプレート→展開ファイル保存」にマーク「∨」を付けてください。

Q：　工程ビルには、いつでも「中央針アンマッチ」を出しています。
A：「検査」押しボタンをクリックして、検査ウィンドウの「左の針」、「右の針」を工程ビルに書きこんで下さい。

Q：小図は、展開後になくなりましたが、どうすれば宜しいですか？
A：1. 1 ステップを取消してものパターンに戻れば OK です。展開機能は、貴方に小図効果を見せるものです。
　2.保存のときに、小図を含むパターンも保存して下さい。

Q：　狭化が中線を超える工程ビルに対して、入力方法を教えて下さい。
A：プレビュー図の白い中心線がプレビュー図の内部まで調整されるように、開始針数のオフセットを入力してください。つまり、「検査」結果の「左の針」、「右の針」とも零以上であれば OK です。

Q：　なぜ、工程ビルプレビュー図は正確ですが、ネック部分は出ていませんか？？
A：ネック工程の狭化針数がプラスであることを確認して下さい。

Q：　なぜ、工程ビルは斜め肩にタックがなくなりましたか？
A：1.綿糸の表示を設定し、綿糸以上の部分はタックを形成します。
　2.畝織部は「普通ニット」として設定して下さい。

Q：　なぜ、編集後に、「深刻な警告:終了行をチェックしてください!(空ページ)」の情報があらわれますが、大丈夫ですか？
A：大丈夫です。システムは、パターン行の終了時、CNT が最初位置に戻らないことのみを示します。またシステムは自動的に空ページを挿入して CNT を戻します。

Q：1x1 パターンの処理方法を教えて下さい。

A：1.画好の適切なパターン。
　　2.編集時、オプション「1x1 変換」にマーク「∨」を付ければ OK です。

Q：なぜ、パターン編集後、並び針は 1x1 に変わりましたか？
A：編集オプションの「1x1 変換」の「取消」にマーク「∨」を付けてください。

Q：なぜ、ジャカードの背面形式は、214 機能線での要求される背面ですか？
A：「ジャカードニット図」の内容を消去すれば OK です。

Q：編集後、「パターン行間違い、当社にお問い合わせ下さい」が現れますが、どうすればいいですか？
A：パターンを検査のために当社担当者まで発送してください。

Q：編集後、「糸は完全糸出がない」が現れますが、どうすればいいですか？
A：1、プル・ボードパターンであることを確認して下さい。非プル・ボードの場合、気にしなくてもいいです。
　　2、プル・ボードパターンは、糸出の機能線により糸出する必要があります。

Q：なぜ、モジュール展開に小図展開ができますが、模擬には小図の動作が見えませんか？
A：1.製版システムで編集必要です。
　　2.「展開ファイル保存」にマーク「∨」を付けなければなりません。

Q：　　なぜ、ニット後、サイクル設定が見えません？
A：PRM ファイルを USB にコピーしてください。「ニットファイル発送先」による USB への発送機により、ニットファイルをコピーするようにお勧めします。

Q：　　単システムの機器に使用できますか？
A：できます。ただし、
　　1.糸（1）機能線の「左システムロック」を設定しなければなりません。
　　2.あるいは、単システムの機器タイプ選択によりもできます。

Q：　　模擬時に間違発生の可能性があることが現れますが、具体の発生場所が分かりません？
A：模擬インターフェースにおいて、右ボタンメニューの「次の間違い」機能によりできます。

Q：　　ダミー針は、なんですか？
A：タックのアクチュエータ方法に似ているが、タックの位置に着かないので、線に接触しないが、サークルループが浮かないようにサークルループを押さえます。

Q：　ダミー針、二段スティッチ、特殊受取等が使えますか？
A：これらの機能の使用は、対応する三角が必要ですので、具体についてはマーカーにお問い合わせ下さい。

浙江恒強科技股份有限公司

Zhejiang hengqiang Electronics Technology Holdings co.,Ltd.

ADD: 浙江杭州市余杭区閑林鎮閑興路 6 号

TEL: 0086-571-88684666

FAX： 0086-571-88684918

WEB: Http://www.zjhqtech.com

Email： webmaster@zjhqtech.com

本製版システム使用説明最終解 释权归浙江恒強科技股份有限公司